中国轻工业

11

1960

ZHONGGUO QINGGONGYE

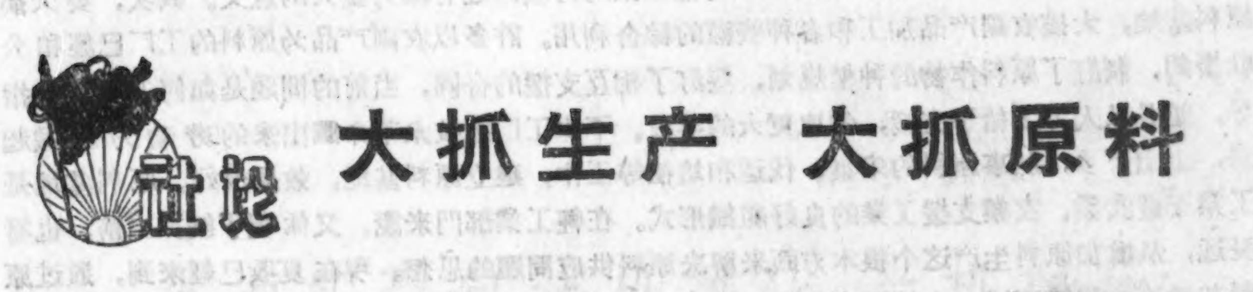
中国輕工业

ZHONGGUO

QINGGONGYE

1960年 第11期

目 录



大抓生产　大抓原料

大抓生产，大抓原料，把增产节約运动推进到新的更高的阶段，这是輕工業部門所有企業当前的重要任务。

抓生产在当前之所以显得迫切，这是因为，上半年已过去五个月，必須狠抓六月份的生产，使上半年生产完成全年計划的一半以上，从而为三四季度和全年的更大躍进打下有利的基础。同时，夏收开始，不少輕工業产品进入旺产旺銷季节，抓好这一季的生产，也就可以奠定全年躍进的局面，机不可失，特別是海鹽的生产，目前更是黄金季节，必須分秒必爭。此外，城乡購买力的提高和技术革命、文化革命运动的深入开展，也要求有更多更好的輕工業品来供应市場，滿足多方面的需要。

当前輕工業生产形势極好，只要充分認識客观存在的有利条件，發揮主观能动作用，把可能变为現实，就可以实現生产的更大幅度的躍进。各地輕工業企業五月份的生产情况已經表明，只要是抓了生产，而且抓得狠、抓得准、抓得全，生产就迅速上升，一旬比一旬好。以海鹽生产为例：是"与天爭鹽"还是"靠天吃飯"；是"分秒必爭"还是"坐失时机"；是采用一切預防措施減少天雨損失，还是不問气象不抓措施，就会在同样的天时条件下产生不同的結果。因此，抓生产，抓狠、抓准、抓全，也就是要求我們的思想赶上形势的發展，充分認識实現更大幅度躍进的可能性，調动一切积極因素，把主观能动作用發揮到客观允許的最大限度，掀起增产节約运动的新高潮。

抓生产的关鍵是抓原材料。原材料的供应赶不上生产高速度發展的需要，这是客观存在的矛盾。对待这一矛盾可以有兩种不同的态度。一种是單純指靠国家調撥，兩眼向上，兩手向外，等米下鍋；一种是自力更生，依靠羣众，千方百計，找米下鍋，造米下鍋。采取前一种态度，放棄了主观努力，事情也就往往沒有希望。采取后一种态度，由于抓住了矛盾的主要方面，發揮了主观能动作用，問題就可以迎刃而解。針对原材料供应不足的情况，大搞原材料生产的羣众运动，这是大抓原材料的正确方針。

輕工業部門要增产原材料，滿足本身的需要，首先要提倡多种經营，大搞联合企業。缺少燒碱、漂粉，就自办电解食鹽車間；缺少純碱，就办純碱車間；缺泡花碱，就办泡花碱車間；缺少金屬材料，就建小高爐、小轉爐。总之，必須打破狹隘的專業分工論和破除孤立观点，树立多种經营、綜合發展的正确观点，大办衛星厂，大办小土羣、小洋羣，大搞原材料生产。这样，加工單位也生产原材料，原材料就可能多起来，原材料不足的問題也就容易解決。而綜合利用和多种經营的联合企業又比單一經营的專業企業有更大的优越性。青島自行車厂由專業生产自行車發展成为兼备煉鋼、軋鋼的联合企業，不仅解決了生产所需鋼材，而且避免了过去因規格不合而重复加工的現象，节省了运費，降低了成本。許多造紙企業自建电解食鹽車間，除滿足生产需要而外，由于原料就厂使用，也減少了液体濃縮运輸到厂又化成液体的复杂过程，直接以适当濃度的燒碱送入蒸煮鍋。总之，以本業产品为中心，發展多种經营，生产自己需

要的原料和輔助材料，大搞联合企業，对輕工業的持續躍进有極为重大的意义。其次，要大搞原料基地，大搞农副产品加工和各种資源的綜合利用。許多以农副产品为原料的工厂巳經和公社掛鈎，制訂了原料作物的种植規划，签訂了相互支援的合同，当前的問題是如何加强技术指导，並且从人力上給予支援，爭取更大的丰收。不少工厂把技术革命騰出来的劳动力組織起来，上山下乡，从事原料的采集、伐运和培植等工作，建立原料基地，效果很好。原料基地是工業支援农業、农業支援工業的良好組織形式。在輕工業部門来說，又体現了旣抓当前，也看長远，从增加原料生产这个根本方面来解决原料供应問題的思想。現在夏收巳經来到，通过原料基地这一組織形式、大搞野生原料、农副产品原料的加工和綜合利用，帮助公社大办小土羣小洋羣，固定协作关系，不仅对当前生产有利，对今后生产也是有利的。

俗話說：树有根，水有源。大搞原料生产是正本清源，从根本上解决原料問題的正确方向。那种只顧眼前，不看將来，原料上市季节挑肥揀瘦，青黃不接之际求告無門的想法和作法必須改变。

抓生产必須抓住技术革新、技术革命这一中心环节。全国的技术革新和技术革命运动正沿着正确的科学的全民的軌道前进。在輕工業战綫上，新的技术大量涌現，万紫千紅，美不胜收。目前必須加强对現有經驗的总結、提高和推广工作，迅速地把技术革命的成果运用到生产建設上来。在此同时，要把羣众的智慧有領导地引导到圍攻关鍵，克服生产薄弱环节方面来。开展綜合利用和节約代用，积極扩大原材料来源应当成为当前技术革新、技术革命的重要方面。农副产品的加工和綜合利用，需用劳力很多，加工設备也不易解决，如何在这一方面改革工具設备，提高机械化半机械化程度，特别是采用新技术（新設备、新工艺等），大量节省設备和劳力，也是需要注意解决的問題。增产节約运动必須以技术革新、技术革命为中心。技术革新、技术革命必須紧密結合生产，为生产服务，在生产上大显神通，解决持續躍进中的生产关鍵問題。苦干、实干再加上巧干，人的主观能动作用就可以得到最大限度的發揮。

抓生产，旣要抓重点又要抓全面。就輕工業全局来說，当前应当是一抓紙，二抓鹽。各省市（自治区）輕工業厅（局）还应該根据各地区的特点，大抓旺产旺銷产品和小商品的生产，讓各行各業的生产躍上去。各地輕工業部門和企業都必須树立全面躍进的观点，旣要抓重点，但又不能單打一，应該实現高产、优質、低耗、多品种、低成本和安全生产。多快好省是一个有机的統一体，也是社会主义制度下生产發展的客观要求。認識到这种有机联系和客观要求，尽一切努力去实現它，就可能达到生产的全面的持續的躍进。反之，則不仅不能全面躍进，就是巳有的成績也不能巩固。有的企業單純追求产值，不去完成品种計划；有的企業抓了高产，丢了优質；或者抓了質量，又忽視了高产、低耗；有的企業不重視安全生产；他們的生产也就搞不好。全面抓生产的关鍵在于不断改进企業管理，全面地提高企業管理水平。技术革新、技术革命运动深入开展，生产持續躍进，管理工作必須紧紧跟上。应当时刻注意發現生产中的薄弱环节，集中力量，猛攻关鍵，突破一点，帶动全面。管理工作要为增产节約的羣众运动服务，而管理工作本身也应当大搞羣众运动，發揮其促进生产的作用。目前的管理制度、方法和生产的發展是基本适应的，但又在某些方面不相适应。它和"高产、优質、低耗、多品种、低成本、安全生产"的要求的关系也同样是如此。把不适应的部分使之适应起来，就会促进生产更快更好更全面的發展。我們相信，在党的領导下，堅持政治掛帅和大搞羣众运动，認眞地抓生产，抓狠、抓准、抓全，並且根据生产的需要，大抓原料，大鬧技术革新和技术革命，不断改进企業管理，就可以把当前的增产节約运动提高一步，实現更好更全面的持續躍进。

迅速实現包装机械化、半机械化

轻工业部副部長　罗叔章

产品包装是生产过程的最后一道工序，主要作用是保护产品，美化产品，便于保管和运輸。产品包装的快慢和好坏影响到生产效率、产品質量和安全等方面，因而也就会影响到产品能否滿足社会需要这一根本問題。因此，产品包装是工業生产特别是輕工業生产中的一个重要环节。但是，产品包装一直是生产过程中的一个薄弱环节，特别是开展以"四化"为中心的技术革新和技术革命运动以来，其他工序的生产能力都有了显著的提高，使得原来很薄弱的包装工序显得更加薄弱，成为輕工業生产持續躍进中必須解决的一个关鍵。如上海明星家用化学用品厂8个人生产出来的产品，即需要133个人包装。不仅如此，手工包装又多系繁瑣劳动，如包装火柴，8个小时要連續作43,200个重复动作。广大包装工人迫切要求改变这种手工包装的落后面貌。如糖菓包装工人做的一首詩說："包糖工，包糖工，坐得腰酸背又痛，手指包得起大泡，产量还是提不高，但願包糖不用手，机器包装早办到。"可見，实現包装机械化既是生产發展的需要，也是广大包装工人的追切要求和强烈願望。

根据最近在上海召开的全国包装机械化現場会上交流的經驗看来，实現包装机械化大致有七大好处：1.节約劳动力，大大提高劳动生产率；2.保护产品內在質量和提高外观質量；3.改善劳动条件，減輕劳动强度，有助于加强劳动保护和更好地貫徹安全生产的方針；4.推动产品标准化工作的迅速开展；5.促进产品包装方法的改革；6.由于包装工序的能力大大提高，有利于設备潛力的进一步發揮，推动生产的更大躍进；7.使广大包装工人的精神面貌發生深刻的变化，共产主义思想覚悟大大提高。

因此，要求各地輕工業部門和企業，充分利用有利形势，随着运动的深入發展，大造声势，大鼓干劲，大力推广先进經驗，立即在全国范圍內掀起一个大搞包装机械化的新高潮，迅速实現包装机械化、半机械化，全面地改变包装工序的落后面貌，推动生产的更大躍进。

为了实現上述任务，首先必須坚持政治掛帅，大搞羣众运动。上海市的包装机械化进展比

較迅速，主要是由于市委堅持政治掛帅，加强思想領导，充分發动羣众，高度集中了羣众智慧和無比的創造才能。他們的經驗是："沒有办法就七嘴八舌，沒有技术就七手八脚，沒有材料就七拼八凑"，从而克服了革新道路上層層的困难，取得了輝煌的成就。很多产品的包裝机，由于沒有先例可援，都是憑工人手工操作長期积累的經驗和羣众的集体智慧而創造成功的。因此实現包裝机械化必須充分發动羣众，大搞羣众运动。大講形势，大鼓干勁，大造声势，插紅旗，树标兵，开展比、学、赶、帮的劳动竞賽，以及組織厂內外三結合等等都是很好的办法，我們一定要繼續使用。

第二，堅持貫徹因地制宜，就地取材，自力更生，土洋結合，以土为主，能土則土，能洋則洋的方針。所謂土法就是土生土長的技术，是从有丰富的生产經驗的羣众中来的，是切合生产实际情况和实际需要的独創的办法。因此土法的特点往往是簡便易行，和羣众的生产劳动血肉相連，可以最广泛地調动工人羣众的积極性和創造性。所以我們要不要土洋結合、以土为主的問題，实質上就是要不要羣众运动，要不要大鬧技术革命，要不要总路綫的問題。無数事实証明，土洋結合、以土为主是突破材料、設备和技术关的一条普遍适用的方法，也是多快好省地实現技术革新和技术革命的重要方針。

第三，大普及，大提高，大力推广先进經驗。对已有的包裝机，凡是适应生产需要，技术已經过关，構造簡單，效果显著的，应当采取有效措施，坚决推广；凡是适应生产需要，技术还沒有完全过关的，要組織力量积極研究改进；对于那些至今还沒有找到办法的薄弱环节，要采取地区間、行業間、企業間相互掛鈎，分工协作的办法，組織力量圍攻关鍵。在推广先进經驗时，我們要提倡学習和独創相結合，防止生搬硬套。因为产品不同，形狀各異，包裝方法也有所不同。我們应該掌握其共同規律，以类推的方法，認眞加以研究学習，以便触类旁通，举一反三。在推广过程中，还必須不断地提高与發展，对已有的經驗要选精定型，配套成龙；对成熟的包裝机应力求向通用化、自动化、連动化方向發展。讓每一台有用的包裝机器，都投入生产並取得应有的效果；讓一切能够使用机器包裝的部門和地方統統使用机器包裝。

第四，及时解决实現包裝机械化之后出現的新問題。要把大搞包裝机械化与改革包裝方法、节約与合理使用包裝材料紧密地結合起来，把大搞包裝机械化与产品标准化紧密地結合起来，並且相应地改善劳动組織，加强包裝工人的技术培訓。对生产过程中出現的新的不平衡，我們要以不断革命的精神，实現新的积極的平衡。

最后，还要强調指出，一切技术革新和技术革命只有紧密結合生产才能發揮作用。当前的包裝机械化和整个技术革命必須与完成和超額完成二季度生产計划和半年完成全年一半任务的要求結合起来。

同志們！目前在全国輕工業战綫上，一个包裝机械化的高潮已經开始了！毛主席很早就指出："中国只有在社会經济制度方面澈底地完成社会主义改造，又在技术方面，在一切能够使用机器操作的部門和地方，通通使用机器操作，才能使社会經济面貌全部改觀。"讓我們高举毛澤东思想的紅旗奋勇前进吧！

多快好省 全面躍进

河北、山东等17个省市文化用紙質量显著提高

（本刊訊）全国造紙工業正以大力改进文化用紙質量为中心，掀起了优質、高产、低耗齐躍进的新高潮。全体职工在各級党委領导下坚决增产白紙並提高白度、粗变細、厚变薄。輕工業部为了作好这一工作，已組成了九个工作組分別到各地及重点企業进行具体帮助。許多企業也都組織了改进文化用紙質量小組。

从四、五两月的情况看来，白紙的产量已大大增加，許多企業也扭轉了过去紙張超重、浪費漿料的現象。从17个省（市）生产的白紙数量比較，五月上半月比上月同期增加了21%；河北省比四月全月生产白紙的数量还增加23%；山东省五月上半月等于四月的81%，完成了本月計划指标的78%。

从五月上、中旬的質量情况看来，生产新聞紙的企業中：南平紙厂、福州紙厂、齐齐哈尔紙厂的产品質量已大有进步，紙張强度都有不同程度的提高，齐齐哈尔厂的合格品率比四月份提高了9.5%；南平紙厂提高了27%以上，紙張定量达到标准規定，白度、外观和强度等都有改进，創造了生产以来的新紀录；沈陽造紙厂的4#凸版印刷紙質量是比較稳定的，在五月上旬質量上又获得了进一步的提高，成品率从四月下旬的92%提高到98%；开山屯紙厂的膠版印刷紙的合格率也有了很大的提高，从过去的30%左右提高到75%左右。此外，上海造紙公司所屬各厂中，天章紙厂的單面膠版印刷紙、江南总厂的凸版印刷紙、大明紙厂的打字紙、宝山紙厂的有光紙質量均有显著提高。

目前，各厂正以突破漿、碱、氯三大关鍵为中心展开了奋战，形势很好，应該乘胜前进，使紙張質量获得更进一步的提高。

（上接第15頁）

料又多，因此更应注意衛生工作。無論是环境衛生、車間衛生或者个人衛生，都应該全面顧到，不能偏廢。各厂应根据今年二月罐头会議上通过的“工業衛生制度”，結合本厂的具体条件，制訂出衛生制度，並严格地加以貫徹。

要保証以上三項措施的貫徹执行，保証罐头質量稳定和不断提高，其主要关鍵在于坚持政治掛帅，大搞羣众运动，讓羣众来掌握和管理質量。因为，只有从原料、材料的挑选和分級起，到工艺过程中各个工序，以至成品的保管等，环环加以严格控制，才能保証罐头产品質量完全符合要求。这些工作，靠几个人的努力是做不到的，必須发动广大职工来做，应該讓每个生产者知道产品的質量要求，知道半制品通过自己所在工序加工后应达到什么样的标准。

目前的形势很好，当令的果蔬原料正逐日增加。只要紧紧地抓住当前的大好时机，积極地組織好原料，严格地执行产品标准，我們就一定能够按質、按量、按时、按品种完成国家交給我們的生产任务。

各地大搞"小土羣""小洋羣"

兩年来共建成小紙厂1500多个

【本刊訊】造紙工業小土羣小洋羣紙厂，在党的总路綫的光輝照耀下和一整套"两条腿走路"的方針指导下，經过两年来的連續大躍进，到四月底止，据不完全統計，全国建成、試車和投入生产的各种小紙机已有一千五百多台。这些不断发展起来的小紙机的生产水平不断躍进，今年一季度的总产量比去年第四季度增長了28%，四月份生产水平比三月份又有了不小的增長。事实証明，造紙小土羣小洋羣紙厂的生产潜力很大，只要不断采取措施，就能持續发揮更大的生产威力。

各地造紙小土羣、小洋羣紙厂，在以"四化"为中心的双革运动中，在解决生产关鍵，平衡漿紙能力，提高产量、改进質量、安全运轉和生产連續化等方面，都获得了巨大成效，积累了很多先进的成功的經驗。例如很多紙厂采用发酵蒸煮相結合的制漿法，在常压循环蒸煮鍋內采用新技术，大大縮短了蒸煮时間，节省用碱和燃料，並提高粗漿質量；有些小紙厂采用了皮帶运輸机裝鍋和吊漿放鍋，使裝鍋放鍋实现了机械化、半机械化；在打漿工段，有的紙厂已將單輥石碾改裝为双輥石碾，有的紙厂根据石碾立軸强度，适当增加了碾輥轉数，推广了連續加料連續下料等經驗，使碾漿能力成倍增長，很多紙厂校正了鉄木結構打漿机的安裝精确度，並用細砂研磨了輥刀和底刀的接触面，提高了打漿效果30～50%，有的达一倍，也有的紙厂在打漿机中应用了新技术，使打漿效率显著提高。

提高質量方面，河南滑县留固紙厂，自制了鉄木結構篩漿机和切草机，河南开封、洛阳和郑州市等地区，积極推广土法制碱和制漂粉等經驗，旣改进了产品質量，也減輕了劳动强度；黑龙江鶴崗新华紙厂、双城紙厂、河南駐馬店紙厂、北京人大紅旗紙厂等，采用簡易运輸机、手动或电动吊車和木軌道等机械化半机械化工具，廢除了生产中运草、运漿、运紙的手工操作，使生产連成一条流水作業綫。

山东、甘肅、河南、浙江、湖南和四川等地区，都結合当地具体条件，出現了一些解决动力問題的經驗，他們的經驗是：有水利条件的利用水力做动力，妥善地安排和农業排灌动力的綜合利用，旣保証了防旱需要，也解决紙厂部分生产需要，加强动力管理，提高了使用技术，发揮了动力的潛力。

为了更大地发揮造紙小土羣小洋群的生产威力，結合小型紙厂的实际情况，輕工業部造紙工業管理局認为，当前应狠抓以下几項工作。

一、大抓生产　为抓紧、抓深、抓透当前的生产工作，必須抽調一定力量，集中精力，深入实际，依靠党的領导，充分发动羣众，把以"四化"为中心的技术革新与技术革命运动，进一步向縱深发展，繼續堅持自力更生和积極推广先进經驗相結合的办法，促进生产迅速提高，达到正常运轉，超过設計能力，实現高产、优質、低耗和安全生产。目前各地小厂在生产、技术和企業管理等方面，出現了很多有效的先进經驗，必須認眞地加以总結和推广。

二、克服薄弱环节　平衡制漿、打漿和造紙能力，平衡直接生产和輔助生产之間的能力，是当前造紙小土羣小洋羣急待解决的生产关鍵。在双革运动中，很多紙厂的抄紙能力提高了，而打漿和制漿能力还跟不上去；也有些紙厂在供水、供汽和动力方面不能滿足生产提高的需要。为了突破这些薄弱环节，必須千方百計地調整和改进設备、工艺和技术操作，提高效率，充分挖掘潛力。

三、大抓管理　改进企業管理，建立或改革規程制度，如設备維护檢修和安全制度、簡要操作方法、暫行質量标准和核算制度等，是达到高产、优質、低耗和安全生产的重要保証。

四、大抓基建　实現基建規划，各級領导部門，必須全面統筹安排，有計划地集中优势兵力，帮助重点基建單位解决一些困难問題，爭取儘快結束收尾工程，投入生产，更大地发揮小土羣小洋羣紙厂的生产威力。

五、大抓手工紙的改造　手工紙生产是造紙工業的一支不可忽視的力量。手工紙的双革运动，应注意学習与推广小土羣小洋羣創造的适于手工紙改造的先进經驗，組織手工紙生产工厂化，实現打漿机械化，抄紙圓網化（或小長網化），干燥連續化（或半連續化），改进制漿方法，提高漿产量，並要求手工紙生产在提高机械化半机械化程度的同时，要保証超額完成今年生产任务和第二季度的生产指标。

生产土草浆的几种方法

（本刊訊）大搞土草漿已在全国許多省份蓬勃展开。根据几个省市不完全統計，今年第一季度已生产土草漿74,021吨，土草漿的产品質量也已經基本符合紙厂要求，取得了一些經驗。

目前，各地在土草漿生产方面主要有下列几种方法：

1．石灰浸漬自然發酵法

用石灰30～40%（以風干草量計）溶化成石灰乳浸漬麦草和稻草，然后堆垛发酵，时間約需25～30天，发酵好的草經石碾或打漿机处理、洗滌后，即可抄成漿板压成漿塊，日光晒干。这种方法，适用于气候溫和的地区（北方天气不很冷也可采用）。

2．石灰浸漬加热蒸煮發酵法

用灰量与第一种方法同，唯在鍋底設鍋、灶加热，这样生产周期可能縮短6～7天，比常压蒸煮省煤，一般在气候較冷的地区或冬季可采用。其他碾漿、洗滌、抄成漿板与第一种方法同。

3．石灰浸漬預处理加發酵液發酵法

用5%石灰，浸漬稻草，然后在加少量保溫的情况下，边堆垛边加发酵液（用淘米水、杂粮、麸和酒糟浸泡而成），促使稻草发酵，生产周期仅4～5天，这种方法可广泛采用，对气候寒冷地区尤为适宜。

4．自然發酵法

將麦草稻草或其他草类原料，直接浸泡于乱泥塘中，使其发酵，要經常去翻一下，不要漚爛，直到草已松軟，用手捻可成絲时即可，时間20几天，这种方法南方有的地区已采用。

上述这些方法的特点是：設备簡單，操作容易，不需要很多动力，便于遍地开花。此外，甘肃省隴西县綜合利用石灰窰的热能来蒸漿，烘干，发酵，也是很好的办法。

目前，在土草漿生产上主要应朝以下两方面努力：1.进一步提高土草漿質量，为了降低紙厂生产中的碱耗和簡化工序，今后在質量方面应着重抓发酵和洗滌这两个关鍵。2.大搞机械化半机械化的羣众运动。

土法上馬　自力更生
荷澤專区大搞土草浆成效卓著

（本刊訊）山东省荷澤專区大搞土草漿生产，成效卓著。

在造紙工業繼續大躍进的新形势下，荷澤專区在党的領导下，坚持土法上馬，自力更生，充分发动和依靠羣众，利用农作物纖維和野生纖維积極生产土草漿，自去年第四季开始迄今，投入生产的大小紙漿厂、点已有2190处，半年多来已产紙漿30,239吨，这些紙漿全部运往济南、青島等地造紙企業。全区今年計划生产土草漿11万吨。由于該專区土草漿生产的迅速增長，有效地支援了全省造紙工業的躍进，对保証全省1960年紙張增产計划的完成产生了积極作用。

荷澤專区发展土草漿生产所以获得显著成績，主要由于采取了以下措施：1.各級党委重視和深入发动羣众。首先向广大羣众講清大搞土草漿的政治意义和經济意义，使每个生产者都从思想上体会到大搞土草漿既有利于国家工农業建設，又有利于增加公社积累和个人收入，使这一运动深入人心，2.培养重点，大破技术关。去年底，該区首先总結了鄄城土草漿生产經驗，並召开了全区性的現場会議，嗣后在各县、公社召开現場会議，找出先进的操作方法，及时全面推广，如此，既突破了技术关，又促进了土草漿生产的进一步普遍发展，3.收益合理分配。使集体利益与个人利益密切結合，劳动报酬原則上采取計时工資，並稍高于农業劳动的工資水平。此外，每月酌发現金津貼。随着技术的提高，規定出生产定額（一般人力碾子250斤左右，畜力碾子300斤左右，动力碾子1200斤左右），完成定額与农業劳动同样記工分，参加决算分配，超額部分按超額利潤的30～50%奖給个人，完不成定額的按比例扣記工分。这样，既保証了产量的不断提高，又鼓舞了羣众的生产积極性，4.与大厂密切配合和协作。爭取大紙厂在技术、質量和收購等方面給予指导和协助。例如，在省委重視下，山东造紙总厂去年冬組織了30多名技工分赴各县指导生产，对解决"开头难"大有帮助。同时，根据利民便民的原則，协助各县建立了23个收購点，及时就近收購各县厂、点生产出来的紙漿。

徐水縣生產土草漿的基本經驗

中共河北省徐水县委員会

目前，我县共有社营紙漿厂二十一个，队营紙漿厂三十个，职工总人数达到681名，拥有19台紙漿湿抄机和72个手工捞紙池。全县除白洋淀地区外，基本达到了每个社和部分管理区、生产队都有紙漿厂，紙漿生产的机械化和半机械化程度已达50%。紙漿日产量由一九五九年不到1吨，提高到53吨。从去年九月到今年四月为止，全县共生产紙漿3243吨，全部出售給国家，共收入74.5万元，有力地支援了城市造紙工業、建筑工業和其他工業，增加了公社公共积累和社員收入。

原来我县紙漿生产的基础很薄弱，解放后，全县只有遂城公社南張丰、草紙营等几个村庄的五、六处捞紙坊（做包装用的草紙），都是由一戶或几戶合办，农閑时就搞，农忙时就不搞，一般只有一盤石碾，一口大鍋，用手工操作，生产效率很低。到一九五年上半年，全县造紙漿的捞紙池發展到了七十四处，有了工人527名，日产紙漿达到1500斤。一九五九年九月，省在涿县召开紙漿生产現場会議以后，根据上級指示精神結合本县具体情况，本着"三就""六主""土洋結合，自力更生"的方針，堅持政治掛帅，大搞群众运动，在全县范圍內掀起了一个群众性的社社、队队办紙漿厂的高潮，从而使我县紙漿生产由少到多，逐步發展不断提高，並且在全县遍地开花。

在發展紙漿生产过程中，我們深深体会到农村大搞紙漿生产具有重大的政治意义和經济意义。首先，能够直接城市大工業和建筑工業大量的紙漿原料，这是工农密切协作，城乡互相支援的具体体現，其次，能够大大增加公社积累，活躍公社經济，能够增加社員收入，发展农業生产；第三，农村大搞紙漿生产有广闊的原料基地，一亩小麦的滑稭，就可以造紙漿500斤，其它多穗渠稭、玉米皮、稻草、豆皮等农副产品，都可以做紙漿原料。随着农副产品綜合利用的發展，更加开辟了紙漿生产原料的門路，降低了产品成本。目前，容城、固城、遂城等公社已开始綜合利用滑稭等农副产品，先利用滑稭制酒、制淀粉，然后再用酒糟做出紙漿。每百斤滑稭出7.5斤酒（單价每斤1元），計价7.5元，出淀粉40斤(湿的，折合干的18斤，每斤0.4元），計价7.2元，还能出紙漿70斤，計价8.05元，合計每百斤滑稭可創造价值22.75元。第四，紙漿生产具有設备簡單，技术容易掌握，投資少，投产快，收益多等很多优点。一般土法上馬的紙漿厂，只用一口大鍋，一盤石碾和一些簡單的工具，就可以进行生产，然后边生产再提高。妇女和半劳力就能够很快掌握技术，进行生产。第五，紙漿生产能够和农業生产紧密結合，生产方式灵活，不悞农时，农閑大搞，农忙小搞。第六，就地加工成紙漿往城市运輸，比直接运造紙原料大大減少了运輸量。

我县在發展紙漿生产中，主要抓住了以下几点。

一、大抓思想

思想指导行动，沒有躍进的思想，就沒有躍进的行动。認眞貫徹党的八中全会决議，不断地克服右傾保守思想，使广大群众高举毛澤东思想的旗帜，鼓足干劲，不断革命，因而使紙漿生产获得了不断發展。去年省現場会議以后，开始提出大力發展紙漿生产时，也遇到了一些思想障碍。有的人認为"搞紙漿生产价值不大，費劲多，收入少"。有的"顧虑紙漿生产多了，

沒人收購”；有的認为“搞紙漿生产不闊气，要搞就搞洋的”等等。为了及时解决这些思想，在党委的领导下，采取了“看、算、辯”的办法，提高了大家的認識。“看”就是参观，开现場会，实地看。县首先在遂城公社搞出样板，接着就在遂城召开个紙漿生产现場会議。通过看，解决了思想問題，提高了認識。“算”是算一笔賬，一亩小麦的滑秸就可造成紙漿500斤，每斤0.115元，就可以收入57.5元。这样算，使大家認識到發展紙漿生产不是收入不多，而是收入很大。“辯”就是发动群众鳴放辯論，为什么要發展紙漿生产？能不能发展？怎样发展？通过鳴放辯論，批判了右傾思想，使大家認識到大搞紙漿生产是农村支援城市，小厂支援大厂，工农互相协作的具体表现，同时，又是增加公社积累，增加社員收入，支援农業生产的一項重要門路，它不仅有經济意义，而且有政治意义。

二、加强领导　大搞羣众运动

县委重視紙漿生产，加强了对紙漿生产的領导，定期检查研究，及时发现和解决問題。工業办公室、手工業局都抽出干部專門管这一工作，各公社管工業的書記，各生产队的副支書都具体抓起了紙漿生产，同时在新建和扩建的紙漿厂中配备干部，加强了領导力量。

为了使群众运动有声有势，深入持久。我們采取了“号、培、观、比、帮、突”的办法。“号”就是在生产运动中，根据当前生产任务，及时提出振奋人心的口号，使羣众目标明确，不断鼓足更大革命干勁，掀起生产。“培”就是层层培养重点，項項搞好样板。在发展紙漿生产中，我們注意了以点帶面，点面結合，总結經驗，及时推广。全县确定遂城公社为紙漿生产的重点公社，各社也都确定了本社的重点，这样既指导了全面工作，又丰富了領导經驗。“观”是大参观，开现場会，技术表演会。通过现場看，解决思想認識，又交流技术經驗。哪里搞得有成績，有經驗，就到哪里开现場会，参观、或进行技术表演，作到点上結果，面上开花。半年来，县社召开现場会、技术表演会13次。为了提高技术，县和各公社不断組織参观团，除在本县互相参观外，还到涿县、石家庄等先进地区，参观訪問，求經学艺，並本着“学一着、推广一着”的精神，不断提高技术，丰富經驗，改进生产。“比”就是大搞竞赛評比。社与社、队与队、人与人都以六比为內容（比建厂多、比投資快、比产紙漿多、比紙漿質量好、比干勁足、比獻計獻艺多），开展了多种形式的大評比、大竞賽。定期检查、一月一評比，一季紅旗一流动，眞正形成了一个“比、学、赶、超”的竞賽热潮，你追我赶，使生产浪潮一浪高一浪。“帮”就是帮后进、促后进，領导抓两头，帶中間、促进落后，对先进的及时总結經驗，树立紅旗，对后进的进行具体帮助，帮助他們解决思想、技术等問題，鼓励和促进他們爭先进、爭上游。“突”是根据不同阶段，搞突击，鬧高潮。突击建厂、突击生产、突击革新。

三、大鬧技术革命

半年多以来，我县建起的24个紙漿厂，都是自力更生搞起来的。土法先上馬，土洋結合，沒有湿抄机，就先用手工操作，边規划边建設，边投入生产，然后再提高。群众管这叫做“先上馬、后加鞭”。广大职工在大力进行紙漿生产的同时，为了改变手工操作，提高生产效率就大鬧技术革新和技术革命。大胆想、大胆干，搞发明創造，大力改革工具。遂城公社紙漿厂职工，奋战三晝夜，試制成功了一台动力土法捞抄机，比手工操作提高工效60%，大因、漕河等公社也先后試制出这种机器，並投入生产。商庄公社、遂城公社的紙漿厂部分的安装上了电动机，用电力帶动生产，初步实现了机械化，提高效率五倍以上。

四、大搞协作

在发展紙漿生产整个过程中，广大职工群众发揚了大搞协作的共产主义風格，各社各厂各單位之間，帮技术，帮工具，互相协作，互相支援。高林村公社陈庄生产队紙漿厂开始突不破技术关，产量很低，遂城公社紙漿厂听說后，就派出技术最好的工人去帮助解决技术問題，使陈庄生产队紙漿厂很快提高了产量。广大职工干部大大发揚了“見困难就上，見方便就讓、見先进就学，見落后就帮”的共产主义風格。

发酵制漿是增产紙漿的好办法

黑龙江省化工輕工業厅輕工業研究所所長　于　克

我省有丰富的可供制漿造紙用的野生植物纖維，据嫩江專区几个县估計，蘆葦、大小叶樟等草类年产量約有20万吨以上，此外还有大量的农作物稭秆。兩年来連續大躍进中，我省發展了一批小型漿厂，但这些紙漿厂都是采用碱法或石灰常压蒸煮，由于化工原料、設备和燃料供应方面有一些問題，一些小漿厂还不能把当地的丰富資源充分利用起来，而大紙厂所缺少的紙漿，还要从外省調进补充。

为了發展紙漿生产，我所职工在党的領导下，积極进行了發酵法制漿的研究。根据利用細菌、工業眞菌、微生物在植物中的發酵作用，使植物中纖維和半纖維素离解的原理，采用淘米水、酒槽水、米糠水作發酵液，加入經过浸漬后的草料，进行發酵5～7天成漿，紙漿質量良好，适用于抄文化紙、包裝紙和紙板。推广这种制漿方法，对解决目前小漿厂的碱、煤和蒸煮鍋大有补益。因此，为我省以及各地造紙工業开辟了多快好省地增产紙漿的新途徑，这个經驗目前已在我省嫩江專区全面推广。根据我們在富裕县塔哈乡进行試驗和投入生产的結果来看，發酵法制漿比碱法蒸煮有許多优点：

第一，不用碱，石灰用量也小，只需5～8%(CaO)，浸漬草料比常压蒸煮节約石灰80%。

第二，节省煤。常压蒸煮一吨漿需一吨煤，而發酵法一吨漿只用50公斤煤(保溫用)，节煤95%。

第三，成本低。常压石灰蒸煮一吨漿一般需177元左右，發酵制漿只要103元，降低成本42%。

第四，得率高。常压石灰蒸煮得率60～65%。碱法得率45%發酵漿得率80～85%。

第五，目前各小厂由于燒碱供应不及，大量采用石灰蒸煮一般每百斤草加有效氧化鈣20～30%，制出的漿抄紙时，較普遍地發生粘缸現象，严重地影响了正常生产和紙的質量。如果采用發酵制漿，因石灰用量少，而且在發酵时，由于加入發酵液的作用，酸值增加，石灰分解較完全，因此成漿洗滌时容易除掉石灰粒子和杂質，漿的色澤呈現淺黃色，抄紙时不發生粘缸現象，可以大大提高車速，提高产量。

第六，設备簡單，操作容易，上馬快，适合广大农村人民公社大办紙漿厂的需要。如嫩江專区推广發酵制漿以后，紙漿厂就由原来的71个發展到199个（絕大部分都是社营），年产量达到15,000吨，可积累資金330万元，旣增加社員收入和公共积累，又可对促进公社工業化，支援农業技术改造起一定作用。

此外推广發酵制漿法后，紙漿产量將大大提高，达到自給自足。因此，就可以徹底改变外調草葦和由外省調进紙漿等不合理的相向运輸狀況，仅嫩江專区，由于解决了把外調的草葦加工成漿再外运的不合理現象，每年可以节省运輸力一半以上。

总之，發酵制漿这件事意义重大，值得推广。但目前發酵制漿的生产周期还較長（5～7天），需要进一步研究改进。



控制紙張定量是增产节約的一个重要环节

严格控制紙張定量是造紙工業提高产品質量的一个重要措施，也是节約漿碱氯消耗，增产紙張的一个重要环节。

兩年多来，造紙工業的生产有了空前的躍进，並且正在繼續以大躍进的速度向前發展，这一方面的成績是巨大的，必須加以肯定。但是，在安东全国造紙工業会議召开以前，有些地区、企業的部份紙張重量超过标准定量，却是一个値得重視的問題。根据造紙工業管理局抽查資料，在允許的誤差以外，新聞紙超重 1.5～4%；卷烟紙超重10%左右。有的紙厂为了追求产量，不按規定品种生产，該产50克凸版印刷紙的产了60克的凸版印刷紙；該产32克有光紙的产了40克甚至40克以上的有光紙。这样做的結果是浪費了大量原材料，以吨数来表示的产量虽然提高很多，但实际使用面积却沒有相应地增加。以新聞紙为例，如果按規定供应每平方米50克重的紙張，每吨紙的使用面积就有2万平方米，可以印人民日报42,000份左右。如果定量超过5克，每吨紙就只能印38,000份左右，超过定量部分所消耗的漿碱氯和劳动力都白白地浪費了。再說，标准中規定的定量是根据实际使用要求制定的，超过了定量，既增加了用戶的成本，也不适合用戶的要求。反过来，如果我們严格控制了紙張定量，使超重的紙張变为合乎标准的紙張；或者在保証使用性能的条件下，适当地降低某些紙張的定量（如經过双革，將水泥袋紙定量从每平方米80克改为70克），就可以节省这一部分漿碱氯的消耗，更多更好地滿足人民的需要。

最近各地造紙工業企業貫徹安东会議的精神，加强了对紙張定量的控制，使紙張超重情況有了很大的改变，某些应該改薄的品种也改薄了，这是一个很大的收获，値得我們欢迎。

但是，与此同时，也产生了兩种新的情况。一种是：有些企業把"厚紙变薄紙"的意义理解錯了，不适当的改变某些产品品种，应該生产凸版印刷紙的改产了有光紙，这种作法应該立即改进。另一种情况是：随着紙張超重情況的改变，某些企業的产量也受了一定的影响。对此，必須有一个正确的認識。我們生产的目的是为了滿足不断增長的物質和文化生活的需要。在严格控制定量以后，产量虽然受了影响，但实际使用效果却並沒有降低，而是提高了；並且在控制定量以后，由于节約了漿碱氯的消耗，也就降低了成本和为增加产量創造了条件，它是符合多快好省的原則的。目前，在产量和定量之間的矛盾是由于过去某些企業單純以吨数来計算产量，对紙張定量控制不严所造成的，它是一个暫时的人为的矛盾。某些干部和羣众之間对此認識不清，在这一方面产生了一些不必要的顧虑，应該在党的領导下堅持政治挂帅，通过大搞羣众运动的方法来解决。这就是說，要把問題交給羣众討論，引导羣众在严格控制定量的条件下充分發揮生产潛力，把技术革新的矛头針对生产关鍵，全面地实現高产、优質、低耗和安全生产的要求。石峴造紙厂对紙張定量的控制一直是严格的，但是这个厂的紙張产量却是不断增長的；也有些企業过去虽然一度放松了对定量的控制，現在在加强控制定量的同时，采取了各种技术組織措施，使产量基本上不受影响，这些企業应該是我們学習的榜样。

总之，在对待紙張定量問題上，我們必須有一个全面的正确的認識。在高速度發展造紙工業的过程中，新的情况总是会不断地出現的。不讓自己落在形势的后面，而是随时随地根据新的情况引导羣众前进，这就是我們的任务。

采取有效措施　迎接生产旺季

大抓肥皂生产　用高产迎接旺銷

轻工業部食品局

目前肥皂已經进入旺銷季节，必須大抓肥皂生产，以滿足工業和人民生活的需要。

今年第一季度，全国肥皂生产在1959年繼續大躍进的基础上，又有了很大的增長，肥皂产量比去年同期增長70%，为1960年的持續躍进創造了良好的开端。

但是，在我国国民經济全面的持續的大躍进形势下，工業用皂的需要量急遽增長，人民生活用皂的消費量上升更快，肥皂生产的发展仍然赶不上需要的增長。为了确保上半年肥皂产量完成国家全年計划的50%以上，确保市場供应，特别是六、七、八三个月的銷售，必須大抓肥皂生产。

1. 堅持政治掛帅。

去年八月，在反右傾、鼓干勁以后，肥皂产量迅速上升，在原材料供应困难的情况下，仍然超额39%完成了国家計划。这个事实說明，堅持政治掛帅，狠抓生产，在企業中不断地反右傾鼓干勁，就能够保証生产的持續躍进。各級輕工業部門和企業必須以不断革命的精神，再接再励，堅持政治掛帅，紧紧依靠当地党委領导，及时向党委反映当前肥皂生产的情况，加强領导，发动羣众，克服困难，一定要在上半年內完成全年計划的一半以上。

2. 大抓原材料。

当前肥皂生产的关鍵是要充分发揮原材料潜力，千方百計扩大原材料来源，特别是油脂的来源。几年来，米糠榨油有了很大的发展，但从实际利用的比例来看，潜力仍然很大。各地輕工業部門必須加强和粮食部門的协作，生产更多的米糠油，供应肥皂生产，这是扩大肥皂用油的重要途徑。其次，回收和利用城市廢油，也是肥皂用油的一个重要来源。最近江苏省輕工業厅通知各地在大中城市的食品厂、罐头厂、皮革厂、大飯店中大力回收廢油，以解决一部分肥皂用油，这个經驗值得推广。此外，各种野生植物油，海豚、江猪、魚类等水产动物油，蚕蛹油以及各种油脚都应当积極利用起来。总之，我們应該千方百計爭取把一切可以利用来制造肥皂的油脂都挖掘出来，增加肥皂生产。

对肥皂生产所需的碱类，应該积極推广自力更生土法上馬，自建燒碱、純碱車間的經驗。目前还有一部分肥皂厂建立的电解食鹽車間尙未投入生产或尙未完全投入生产，这些地区的輕工業厅局应該認眞督促帮助，力爭在短期內完成扫尾工程，及时生产更多的燒碱，滿足生产需要。所有的肥皂厂都应采取土洋結合的办法，积極举办小型制碱車間，或与酒厂、酒精厂协作大搞純碱生产。中型肥皂厂都要力爭自办泡花碱車間，以食鹽代純碱增产泡花碱，为增产皂粉和多产低中級皂創造条件。

3. 大搞节約代用。

各个企業应当发动羣众大闹技术革新和技术革命，进一步降低原材料消耗定额。每吨含53%脂肪酸的肥皂的油脂消耗定额，应該降低到556公斤左右，肥皂的脂肪酸含量不应超过規定的指标；同时，大力回收廢液中的脂肪酸，不要浪費点滴油脂。各地还可适当增加皂粉的生产，因为皂粉虽然用純碱較多，但油脂消耗定额一般仅及一、二級肥皂的一半。此外，各地在保証使用效能的条件下，也可以生产一小部分含42%脂肪酸的肥皂，以适应市場上不同的需要。

另一方面，还应大力增产皂素和合成洗滌剂，以节約油脂。皂素生产在茶子产区有很大的現实意义。江西、湖南两省已經做出良好的榜样，各地也要大搞小土羣生产皂素。目前，增产合成洗滌剂的关鍵在于化工原料的供应，应該加强与有关部門的协作，改进化工原料的供应和运輸条件，使生产很快地躍上去。

4. 与有关部門加强协作。

肥皂生产所需的原材料，在生产和分配上涉及很多部門。各級輕工業部門在当地党委的領导下，不仅要加强和粮食、商業、化工等部門的协作，而且要和使用这些原料的部門加强协作，爭取他們的大力支持，做好分配与調剂工作，这在旺銷旺产季节具有重要的意义。

我們相信，在党的領导下，依靠全体职工的苦干实干与巧干，充分运用1959年的宝貴經驗，我們一定能够取得更大的成績，保証肥皂生产的持續躍进。

大抓时机　多产果蔬罐头

輕工業部食品局

当前，各种果蔬正在陆續大量上市，这是罐头工業生产的大好时机。各地輕工業部門以及罐头食品厂，应当紧紧地抓住这一时机，努力增产更多更好的果蔬罐头，进一步滿足各方面日益增長的需要。根据以往經驗，完成这个任务，必須大抓如下两个重要环节，一是原料，二是質量。

果蔬生产的特点是：季节性强，旺产期短，上市量大，容易腐爛；如不及时加工处理，势必造成極大的浪費。例如櫻桃的旺产期仅为6～7在天，这一期間的产量佔总产量90%左右，而且在采摘后两三天內即开始腐爛。因此，必須在果蔬原料上市之前充分作好一切准备工作，使原料一到厂即可加工处理。总之，应当把一切可以利用的原料都利用起来，避免一切可以避免的損失。

在大抓果蔬原料时，首先要主动和原料产地的人民公社掛好鈎，反对等料上門的思想，积極爭取一切可以利用的果蔬原料，及时供应工厂生产。在有条件的地区，应大力推广原料产地半成品加工站的經驗。即在原料产地用亚硫酸保藏等方法，加工一部分半成品，以便調节生产，延長生产期。上海益民食品二厂今年有50%的青豆是在原料产地进行打壳的。上海益民食品一厂和梅林罐头食品厂，也已决定在今年枇杷采摘时，分别去安徽的枇杷原料产地进行半成品加工。这种半成品加工站的好处很多：①可以大大降低运輸量，避免路途損耗和机械伤等缺点，提高原料的利用率和保証产品質量；②可以將下脚料（如豆壳、果皮等）及时供給人民公社作飼料或肥料，支援农業生产；③可以为原料产地发展加工一条龙創造条件。其次，要发揚共产主义的协作精神，加强和商業、交通部門的联系，做好原料的采購和运輸工作。

除了积極主动地抓果蔬原料来源外，各罐头食品厂还应当十分注意节約原料，大搞綜合利用，用一种原料生产多种产品。

在大抓原料的同时，在生产上还必須大抓質量。固然，各地对質量問題一貫都很重視，罐头質量也在不断提高，但是这个問題畢竟是一个帶有关鍵性的問題，因为質量好坏不仅有經济上的影响，而且有很大的政治影响。因此，所有的罐头食品厂都必須十分重視产品質量問題，把它作为衡量自己工作好坏的首要标志。一定要严格防止只注意产值、产量，而不注意質量的作法。应該在广大职工中树立高产、优質的观点，在保証优質的基础上实现高产。

怎样才能抓好質量呢？根据果蔬罐头的生产情况，必須注意制定和貫徹执行工艺規程、檢驗制度和衛生监督制度。

果蔬原料的种类很多，同一类果蔬有多种不同的品种，如梨子就有莱阳梨、白梨、鴨梨等。同一个品种，在各加工过程中的生物化学作用亦因自然条件、收获期等不同而有所差異。因此，各工厂的技术部門，应当在生产前，根据以往的生产經驗，結合今年原料的品种和質量情况，以及工厂的設备条件，采取三結合的办法，制定出切实可行的工艺規程。在工艺規程制定后，必須向工人講解清楚，同时用圖片或模型等將各工序、各小組的具体操作方法，簡單明了而形象化地表示出来，放在車間內，以便于貫徹执行。目前有的工厂的工人还不很固定，調換較多，这对工人掌握操作技术是有影响的。但是，只要加强宣傳，加强学習，这些困难是可以很快被克服的。

在檢驗制度方面，过去很多工厂一般偏重于对成品的检驗，忽視对原料、包裝材料和工艺过程中半制品的检查，这样作是不对的，特别是不能起到防患于未然的作用。果蔬原料的品种多、变化大，加强对原料的检查，有着特别重要的意义。应当根据成品的規格要求，对原料的外形、果实的大小、成熟度、机械伤等加以严格检驗。其次，由于一般的果蔬酸度高，对馬口鉄易起腐蝕作用，因此对馬口鉄的检驗也必須提到更重要的地位。制定了检驗制度后，必須坚决貫徹执行，不应当也不允許有絲毫的迁就和馬虎。必須在各个重要工序上設卡把关，把所有的关口都守住，对于不合格的原料（如病虫害、机械伤等）、包裝材料（如露点过多的、生銹的、鍍錫不够或不勻的馬口鉄，含水量过高、厚度不够的木板等）絕不能允許投入生产。不合格的半制品也不允許流入下一工序。如果迁就一时的生产，將不合規格的原料和材料投入生产，結果只能生产出不合标准的产品。因此，所有的罐头食品厂都必須認真注意貫徹执行質量检驗制度，确保出厂罐头产品的質量完全达到質量标准的要求。

衛生工作是保証質量的必要条件。特别是果蔬罐头生产季节正是夏秋之际，气候炎热，果蔬的下脚廢

（下轉第7頁）

开展多種經营　發展原料生产

我厂是怎样从自行車專业厂发展成为煉鋼、軋鋼和制造自行車联合企业的

青島自行車厂

編者按：此件原系青島自行車厂1959年底写給輕工業部輕工業局的一份專題总結报告。这份报告，对目前各地建立自产鋼鉄的联合企業，是一份很好的参考材料。特别是該厂自力更生，开展多种經营，自产原材料的作法，还有着更为普遍的意义。为此，特节略发表如下，以供参考。

我們青島自行車厂是在1956年社会主义改造高潮中，由49个分散的制造自行車零件的小企業合併而成的，1958年全厂职工堅决响应了党的以鋼为綱、全面躍进的偉大号召，用極大的热情投入了全党全民大办鋼鉄的战斗。經过一年多的时間，到1959年末，我們已从一个制造自行車的專業厂发展成为一个煉鋼、軋鋼和制造自行車的联合企業，生产自行車所需鋼材已經基本自給。现在把我們的发展过程，概括地介紹如下：

第一阶段：自己煉鋼

我厂的半吨煉鋼轉爐是在1958年大办鋼鉄时白手起家建立起来的。当时，全厂职工对煉鋼都是一窍不通，厂房、設备也一無所有。怎么办呢？我們根据市、区委"自己武裝自己"的指示，走自力更生的道路。厂的領导干部和工人一起，塡平了一車間附近的一个垃圾坑作为煉鋼厂址，从倉庫和車間里找到一些鋼板焊起来，做成了轉爐和化鉄爐爐壳，沒有吊車，就用人抬着鉄水包送鉄水，沒有电动轉爐，就用絞盤拉着鋼絲繩帶着爐子轉动。那时候，在上級党委領导同志帶头参加劳动的鼓舞和帶动下，厂的領导也穿上了工作服到車間去参加劳动。經过两个月左右的摸索，逐漸摸到煉鋼爐的脾气。1958年10月上旬，第一次煉出了鋼水，並且將鋼水澆入了砂模。全厂人人兴高采烈，欢欣鼓舞，这一爐用砂模鑄成的土鋼就成了我厂煉鋼从無到有的起点。

1959年春天，在市委的統一规划下，經过两化、五定的整頓，开始由小土羣向小洋羣过渡。当时因为設备还不成套，技术也沒有过关，因此，生产还很不正常。吹煉时間很長，一般要25～40分鐘吹一爐；化鉄爐爐齡短，只有15～30小时；轉爐也只能吹煉10次就得換爐。因此，一月份只生产了儿爐不合格的鋼。

当时，干部中产生了儿种不同的思想。部份干部認为："我們不是專搞煉鋼的工厂，技术力量薄弱，設备簡陋，不如趁早下馬。"有的人諷刺小轉爐說："鷄蛋壳子里还能煉出多少鋼来？"个别領导干部思想也有动搖。这时，市委明确地指示我們，要鼓足干勁、坚持下去，发动羣众进行設备配套，坚决作好連續生产的准备工作。党的指示鼓舞了我們，我們坚决听党的話，在干部和羣众中开展了以"煉鋼对国家、对本厂的深远意义是什么"、"小轉爐能不能連續生产"为題的鳴放辯論。絕大多数的干部和工人認为："設备不成套，我們动手造，听党的話，沒有克服不了的困难。"于是全厂迅速掀起了一个自力更生为小轉爐配套的热潮。老工人出身的工程师臧仕云和車間技术員刘志朋同工人一起奋战了40天，制成了两部桥式小吊車，解

决了設备上最大的困难。在整个配套过程中，我們按照市、区委指示的“一边生产，一边改建，不断配套，逐步完善”和“在生产中考驗設备”的精神，对于缺少的設备都采取土法上馬，逐步提高的方法求得解决。如轉爐的轉动裝置，最初是用人力推，后来改为人力渦輪渦桿，最后才改为电动的渦輪渦桿。煉鋼厂房也是分两次建起来的。在进行設备配套的同时，我們又調整了劳动組織，固定了三班生产，組織工人学習了操作技术，整頓了管理机構，並从工人中培訓了化驗人員。这样，就从設备和生产組織上为連續生产創造了一定的条件。

这时，摆在我們面前的任务是：突破技术关，向优質高产进軍。对此，我們在党的领导下，采取了領导和羣众相結合，学習先进經驗和开展技术革新相結合，以及突关鍵、抓典型、开展覽会、办訓練班等等办法，发动羣众猛攻技术堡壘。当时，横在我們面前的头一道大关是馴服高硫。我們坚决貫徹了冶金工業部在天津召开的轉爐煉鋼会議提出的技术方向，將冷風酸性化鉄爐改为再生式热風碱性化鉄爐，將轉爐的酸性爐襯改为碱性爐襯，掌握了与高硫作斗爭的武器。但改爐后，对新建設备的技术掌握不了，不是化不出鉄水，就是煉不出鋼。特别是改建后的轉爐爐龄短，化鉄爐脫硫效率也不高。为了解决这一关鍵，領导干部就到車間去同工人一起，一面生产，一面試驗，煉一爐鋼就召开一次爐前分析会，找出脫硫效率不高的原因，立即改进。經过一个月的試驗，逐步摸到了化鉄时焦炭同石灰石的适当比例，掌握了較恰当的加料次序，終于使化鉄爐的脫硫效率提高到90%左右，將鉄水中的硫元素基本上消灭在化鉄爐中，煉出了含硫低的合格鋼錠。高硫关突破了，但是在軋制鋼材时，发現有不少軋不成鋼材。我們一面学習冶金工業部頒布的質量标准，一面同工人一起分析研究，明确了煉好鋼不仅要含硫低，而且要全面控制碳、矽、錳、磷等元素；不仅化学元素要全面合格，而且鋼錠的表面和內部还必須清除一切缺陷。为了发动职工进一步全面提高質量，我們就按照冶金部部定質量标准，將鋼錠質量进行了全面检查，解剖了鋼錠，使暗藏在內部的“敌人”（气孔）全部暴露出来。經过領导、技术人員和工人一起“会診”，把存在的主要問題归結为拉炭不准、脫氧不好、鑄錠不良三大关鍵，經过反复学習和发动羣众献計，最后归納总結出了“两好、三准”的操作要領，逐步解决了三大关鍵，提高了鋼錠質量。所謂两好，就是：原材料管理好，入爐原料搭配好。具体作法是：根据外地調入的小高爐生鉄成分較为复杂的特点，建立起細致的原材料管理制度，进厂的各种材料首先化驗，按照不同的化学成分分别存放。在加强原料管理的基础上采取了品种多，数量少，五种元素全面考虑的配料方法，做到了主动掌握入爐生鉄的化学成分。三准就是鉄水裝入角度和吹煉角度控制准，拉炭准，脫氧鑄錠操作准（准就是准确地按照操作规程进行操作）。在推行这些經驗以后，到第二季度末，煉出的鋼錠按五种元素检查都已合格，鋼錠缺陷也大大減少了。

在生产中，我們不断地发动羣众，針对各个时期的生产关鍵，开展紅旗竞賽，推动了生产水平不断提高。在1959年“七一”以前，各项技术指标已經有了較大的进步，轉爐爐龄由15～20爐次平均提高到55爐次，最高达157爐次；化鉄爐爐龄由40多小时提高到120多小时，最高达389小时。特别是学習了党的八届八中全会公报和决議之后，通过反右傾、鼓干勁的斗爭，职工羣众更加意气風发，干勁倍增，迅速掀起了一个新的竞賽高潮。工人出身的技术員魏秀謨和大家一起找到了提高再生式化鉄爐熔化效率的关鍵，改进了热風管，加大了鼓風机的轉速数，使化鉄爐由原来40分鐘出一爐鉄水縮短到20分鐘，克服了轉爐等鉄水的薄弱环节，充分发揮了轉爐的潛力。工人王益堂、王吉山、胡純德、安文錫等利用柴油桶制成了一个自动串水器，安裝在化鉄爐上，代替了水塔，解决了常因水泵发生故障而停爐的关鍵，进一步提高了生产效率。九月份轉爐的利用系数是26.58，鋼錠合格率达到98.26%，一級鋼率95.51%；10月份轉爐利用系数平均达到30.858，鋼錠合格率平均达到97.97%，一級鋼率平均达到94.98%；11月份4日又創日产50.66吨，一級鋼率100%的紀录。

第二阶段：自軋鋼材

随着本厂鋼产量和質量的逐渐提高，1959年下半年，我們就建議上級批准我們使用自已生产的鋼制造自行車。这个建議迅速得到上級批准。全厂干部和职工欢欣鼓舞，普遍反映說：“这样一来可有处使勁了，有多少潛力都讓它充分发揮出来吧！”各个車間都进行了增加生产的准备工作。可是，小轉爐鋼能否用来制造自行車，在部份領导干部和技术人員中还存在疑問。有的說：“轉爐鋼发脆，不能做交通工具。”他們主張还是等上級調撥材料好。但是工人羣众的热情很高，他們迫切要求迅速將小轉爐鋼投入生产。党委經过研究，認为过去本厂使用的鋼，有不少就是轉爐鋼，只要我們发动羣众，及时研究解决使用中的技术問題，一定可以用小轉爐鋼材造出合格的自行車。因此，我們一方面向煉鋼的职工提出“鋼的質量要以造出合格的自行車为标准”的要求，一方面向各生产車間的工人提出“坚决自力更生，使用本厂鋼材制造自行車，开

辟广闊的躍进道路"和"节約国家鋼材，支援重点建設"的口号。各个車間的工人都热烈地响应了党委的号召，积極克服了开始使用本厂鋼材制造自行車时的一些困难。如二車間开始用本厂鋼材做輪皮时，廢品率較高，裂紋較多，三車間做把子曲弯时，也发現有"层皮"现象。經过分析，主要是鋼材含碳量还較高和部分鋼材仍有小气孔所致。煉鋼工人和軋鋼工人馬上对此作了改进，二、三車間的工人在加工时又采取了提高燭火溫度等措施，使做出的部件迅速地达到了質量标准。我們分析了这些情况，确定組織軋鋼的职工和制造自行車的职工开展协作竞赛，互相提出要求和保証。开展竞赛后，軋鋼的工人保証鋼材厚薄均匀，要軋几遍就軋几遍。他們給三車間軋制的做車鏈子的材料，一般都軋了七、八次，做出的鏈条拉力質量高达830公斤，大大超过了規定标准。三車間做汽焊条，要求使用含碳、含錳等較低的鋼材，煉鋼工人知道了，馬上給他們煉了两爐。由于煉鋼和軋鋼的質量不断改进，品种日益增多，要什么样的軋什么样的，什么时候要什么时候軋，职工感到十分方便。他們反映說："要吃什么有什么，我們保証完成計划。"經过这些工作后，我們用自己的鋼材制造出来的自行車，十种主要部件有九种达到了或超过了部定質量标准。

第三阶段：建成联合企業

小轉爐鋼軋成的鋼材完全可以用来制造自行車了，可就是我們的軋鋼力量还很薄弱，原来的两台軋鋼机只能軋75毫米的方鋼，不能开坯。冶金工業部和省冶金局的同志到厂检查工作，提議我們搞"小洋联"，扩大軋鋼能力。我們把这个消息迅速傳达到职工中，人人兴高采烈，欢欣鼓舞。全厂許多干部和工人利用業余时間为建筑軋鋼厂房和安装設备进行义务劳动，建筑工人也夜以繼日，英勇奋战，只用了三十多天的时間，就建成了厂房，安装好了設备。从此，就將我厂煉鋼、軋鋼和制造自行車三者联系起来，初步形成了一个联合企業。

根据我們的粗略算帳的結果，証明自行車厂兼搞煉鋼、軋鋼的优点很多：它的投資少，設备較簡單，技术容易掌握，在短时間內就可以煉出好鋼，軋成鋼材。一組半吨轉爐全部建設投資只有20万元左右，操作技术容易掌握，三班生产只需配备220人。按現在我厂的生产水平計算，两組半吨轉爐，每月最少可以产鋼2,000吨。我厂新建的軋鋼車間，配备有300×2的开坯机和220×4的軋鋼机（原有的），线材机各一台，建設投資80万元，大約用一个多月的时間即可建成，每年可將自产的24,000吨鋼錠，軋成鋼材16,800吨，用这些鋼材最少可以制造自行車67万輛。我厂建成軋鋼車間后，除了制造自行車前后軸、車座彈簧等六种規格的优質鋼材和优質鋼絲暂时还不能自己冶煉和軋制外，其余133种規格的鋼材，都可以自己冶煉和軋制。这样就可以基本上不再請求国家調撥鋼材，並且可以节省运輸費用，降低产品成本。过去我厂所需鋼材一般是从鞍鋼、天津、上海、大連、富拉尔基、本溪、太原等鋼厂供应，平均每吨运費約37元，最高达60元以上。按今年生产30万輛自行車需用7,800吨鋼材計算，自产鋼材后可以节約运費約28万元以上。根据初步計算，上級分配的鋼材經过加工复制后，每吨成本为523.81元，自煉自軋的鋼材如使用国家調撥的生鉄，每吨成本为462.50元，比上級分配鋼材降低11.74%，如按年产16,800吨鋼材計算，可节約103万元。同时，由于自己煉鋼、軋材，有了充足的原材料，生产自行車的潛力就可以大大发揮。例如，1959年上半年因为原材料不足，生产受影响很大，十月份开始大量使用本厂鋼材后，原料有了可靠的保証，生产了自行車12,908輛，十一月份使用本厂鋼材的数量佔投料总数的90%以上，全年我們打算生产自行車30万輛，全年利潤可达600万元左右。同时，有了鋼和鋼材，还可以自己制造生产自行車所需要的机器設备和工具，增加生产能力。此外，多余的鋼材还可以支援国家建設。

綜上所述，我們認为：由單一的自行車生产，发展成为煉鋼、軋鋼及制造自行車的联合企業，在經济上是很合理的，管理上也很方便，它是一种很好的生产組織形式。

上海市制笔工业大力发展原料生产

（本刊訊） 上海市制笔工業在自力更生、自产原材料方面做出了卓越的成就。他們运用的办法是土法上馬，大兴协作之風，开展“双革”，大搞廢料的回收和綜合利用：

一　土法上馬，自产原料。 該市制笔工業重要原料——塑料，过去一向依賴进口，为了擺脫受制于帝国主义的被动局面，他們采取了自力更生的办法，用土办法自己生产原料。如賽璐珞厂以煤爐、鉄鍋，利用熔室生产了当时缺門的化学原料；笔尖四厂从1959年二季度以来，就沒有伸手向制笔公司要过原料，他們把行業內不銹鋼角料全部集中起来进行回烊，解决了原料困难。回烊不銹鋼的車間，也是职工們自己动手搭起来的。

二　大兴协作之風，組織原料生产。 該市各制笔厂在制笔公司領导下，在業內外搞大协作，組織原料生产既有利于自己，也支援了別人。例如該公司生产的醋酐，正是远东化工厂的主要原料，而远东厂的主要产品醋酸纖維，又是自来水笔生产的主要原料。为此，两方就主动挂鈎，大搞协作，由远东化工厂出房子，制笔公司出設备、出人力，建成了醋酐車間，促进了双方生产的发展。

三　开展“双革”，提高产量。 二月初，在技术革新和技术革命風暴席卷全国的有利形势鼓舞下，全行業迅速地掀起了一个以机械化、半机械化为中心的羣众运动，在几天之內，行業的机械化、半机械化水平即由69.52%猛增到92.6%。在这个运动中，大陆金笔厂的醋酐生产小組，經过刻苦鑽研，在三月中旬完成了生产醋酐的新技术新工艺的应用，产量猛增4倍左右，提高了質量，降低了成本。在大陆厂成功的基础上，認真貫徹了巩固、推广、提高的方針，在各厂醋酐生产小組內广泛进行交流，並以醋酐生产为基地，进一步完成醋酸纖維生产。同时再加上大陆厂濮来雪根車間基建工作即將完成，鋁合金厂基建也已上馬，上海市制笔工業就有了自己的原料基地。

四　大搞廢料的回收和綜合利用。 最近市工業会議給了制笔工業以更大的鼓舞，各厂紛紛提出了“用什么原料生产什么原料，回收什么原料，大搞廢料回收与綜合利用”。如东溝鉛笔板厂在木屑中提煉木醋酸、甲醇等五种化学原料及木粉等；上海賽璐珞厂从污泥、污水中回收了甲醛丙烯酸甲脂；实驗工厂从廢料中提煉颜料等，都已試驗成功，有的已大量进行生产。　（摘自上海輕工業第19期）

（上接第26頁）

生产。这82台土脚踏包裝机投入生产后，生产效率比原手工包裝提高了一倍左右，並使全部包裝工序实现了机械化。

实践証明，在推广使用过程中，也得树标兵，大搞比学赶帮的竞賽运动。 土脚踏包裝机制成將要投入生产时，有个别人認为脚踏包裝不如手工，說：“使用土脚踏包裝机要有两个条件，第一是包裝紙張質量要好，第二是要用甩刀机切糖，只有这样才能使用脚踏包裝机”。这种情况表明，有一部分人对使用土法脚踏包裝机还是信心不足。党支部发现这种情况后，在土脚踏包裝机全部制成后的第二天（4月12日）就召开了羣众大会，傳达了行業的評比情況，要求大家保持荣誉，树立信心，学習兄弟厂使用新設备的經驗，用武松打虎的精神，攻下82台土脚踏包裝机的操作技术关。随后即以先进女工李杏宝作范例，組織推广。女工李杏宝同志坚持使用新設备，大会后第一天就創造了包糖180斤的新紀录，党支部立即傳出捷报，鼓舞女工們树立了信心。但当时又有人說：“慢的可追上快的，快的無法再快”。这时她又想法提高操作技术，使产量日漸增加，达到日产280斤。她的主要經驗是：“海綿垫得高，手架放得寬，两只机械手不会歪来側去”。党支部及时总結了她的經驗，組織全面推广，並于4月20日召开了羣众大会，开展全面評比，树立标兵，掀起比、学、赶、帮的竞賽高潮。新的战斗开始后，湧现出不少先进人物和先进事迹。如女工王桂香同志发现个别女工掌握不了机器的性能，产量跟不上，思想苦悶，她就主动帮助别人，每晚校車校到12点鐘，把校好的又輕又滑的土脚踏包裝机讓給别人使用，然后再把别人使用的較差的机器校好留給自己使用。經过組織全面推广，至4月22日党总支在我厂召开现場会議时，就出现了高产捷报頻傳的局面。王桂香同志已从日产170斤提高到318斤，柴浪仙同志已突破400斤，不仅产量高，而且質量好。

沁县的綜合加工厂

于　　江

编者按：沁县百貨公司組織职工家属，成立綜合加工厂，利用廢料制造日用小商品，增加貨源，适应与滿足广大社員需要，这是一种比較好的作法。不但县里可以这样做，就是一般城市公社工業也可以这样做。

綜合加工厂的特色

提起山西省沁县百貨公司的綜合加工厂来，人們都会異口同声地贊揚它。沁县人民欢迎它，一則因为它專門供应市場上的日用小商品；再则因为他們生产的产品有着許多特色，能够滿足各种各样消費者的不同需要。比如，綜合加工厂根据市場需要，利用打包的廢料鉄絲、鉄釘、鉄皮和竹皮等做成的油布雨傘，堅实，耐用，又便宜。这种伞还分大中小三种，小孩使个小的，一般成人使个中等的，牧工們可使个大的，人人遂心。牧工們高兴地說："买上这么把伞，頂个小帳棚，雨天能避雨，晴天能乘凉"。又比如，夏令时节他們就生产蝇拍，圍边布是縫級和做傘剩下来的廢料，把柄是做竹帘余下的下脚料或打包竹塊，仅仅鉄絲網是采購来的，做出的蝇拍坚固耐用，价格却比以往的便宜三分之一。配合公社化，他們就組織生产兒童玩具，所用材料都是到木器厂搜罗回来的廢料和縫級上的碎布条，这些玩具不仅便宜，而且坚实。

这个不足百人的小工厂，它的产品却多种多样，有雪花膏、香皂、毛巾、袜子、毯子、鞭炮……等一百五十多种，大大地增加了市場的供应，滿足了羣众生活的需要。

不平凡的建厂史

1958年大躍进以后，沁县百貨公司結合供应業务，組織了个"勤儉持家指导組"，帮助羣众安排生产和生活。他們發現有許多小商品可以就地取材，自力更生組織生产，就想："把职工家屬組織起来搞生产，不是个一举多得的好办法么？"公司把这个想法向县委匯报后，立刻得到县委的支持，並鼓励他們大胆干起来。

办工厂就得有厂房和設备。但是，一無厂房二無錢，三無設备四無技术，怎么办？穷，就想穷办法。在百貨公司的領导下，这个工厂的厂長和工人大想穷办法，人人动手干起来。沒有厂房，自己編籬笆，自己搭厂棚，因陋就簡，修修补补。比如現在弹毛的地方，就是零售部院里过道走廊；油布、雨傘和化粧品生产車間，原来是副食品公司廢棄的养鷄場和四五間破爛的养鷄棚。沒有工具設备，就到农村、廢品收購站和大工厂收拾破爛工具，什么打袜机、彈花車……尽管只剩下几个破架子，也都收拾回来，东拼西凑，进行配套和修理。工人有縫級机、紡車的，就主动帶到厂里，工厂把他們組織起来进行生产。就这样，沒要国家一文錢，办起了这个厂房簡陋、設备破旧的綜合加工厂。

可貴的风格

勤儉，穷干，艰苦朴实，成了沁县百貨公司綜合加工厂的突出風格。尽管生产發展了，也看不到一点点舖張浪費、講求排場的痕

迹。这里沒有一間宽敞象样的厂房，也沒有什么較好的設备，一切都是簡陋而又簡陋，但却頂事得很。全厂近一百个工人，只有三名管理人員，一个是厂長兼会計，一个是保管員兼事务長，还有一个是技术員，实际上是个多面手的土專家。厂部办公室兼当了宿舍，室內的桌椅、板凳全是旧的，面积小得几乎不能轉身，厂長、保管員、技术員三人就在这里办公和休息。兩張小桌三人使，三人合睡一盤炕。工人告訴我們說：“别看这个办公室屋子不大，咱厂長还說潜力沒挖尽呢！他們三个人整天不在屋里，总是往車間里鑽，不是給我們送水，就是和我們一塊劳动，不是讀报，就是研究这討論那的，房子可不就空下了！”是呀！干部开会在車間，解决問題在車間，劳动在車間，指导生产在車間，办公室就显得有“潜力”了。这个厂的干部就是这样深入到車間里去，經常加强职工的思想教育，發动羣众共同来战胜困难，勤儉办厂，增加生产，並以身作則，帶动羣众冲鋒陷陣。彈毛又脏又累，有的女工不願学，不願干，厂長桂洪文就帶头学，帶头干，把人們都帶动起来了。怪不得工人說：“那里生产有困难，那里就是厂長的办公室。”

勤儉办厂，爱厂如家，这种优良的風格，已經成为全厂职工的習慣。工人衞世祿到武乡县去購廢鉄絲，帶了几个干饃推着輛手車，往返九十里，不讓厂里負担旅差費和运費。炊事員边海龙、陈敬唐，每天把厨房工作提前做好后，就去彈毛，打袜子，要不就修补房子，修理工具。

“第三次解放”

在一个小小的厂棚底下，兩台四十八錠的土造紡毛机在自动紡毛，到处都有这个厂自己創造或改制的机械化半机械化設备，手工操作逐步消除了，劳动强度大为减輕，……女工都管这些叫做“第三次解放”。

原来，这个工厂的工人大都是职工家屬，其中80%都是女工。解放后，他們的生活一天天好起来了，可就是成天离不开鍋台，沒法参加各种生产。1958年的大躍进，終于使他們从鍋台边解放出来了，来到了这个綜合加工厂，現在一般都能單独搞几种、十几种产品的生产。她們高兴地称这为“第二次解放”。随着手工技术的熟練和市場要求产品的增加，工人們就感到手工操作赶不上需要，蹬縫級机的工人也要求改革，来一个“第三次解放”。一个技术革新和技术革命运动在职工中蓬勃地展开了。半年多来，他們貫徹了土法上馬，土洋結合，土法为主的方針，不断革命，先后創制、改制成功了紡毛机、彈毛机、油布机、竹帘机等百余件机器和工具，由原来仅仅有十三部縫級机，全厂只有百分之十几的工人进行半机械化生产發展到百分之七十多的职工从事半机械化、机械化生产。原来打竹帘得一根、一股綫地来操作，現在成了机械化生产；原来人工油布，一人一天頂多油五十尺，現在机器生产，一人一天就是一千尺，生产效率不断提高。1959年第一季度每人平均产值872元，二季度就上升到1,124元，三季度躍到1,633元，四季度进一步躍到2,004元，年产值每人平均达到5,633元。

总而言之，这个曾被人嘲笑为“鷄窩”、“乱攤子”的小工厂，确实办得很出色，它給市場解决了很大問題，給羣众帶来很多方便，它在各方面都生动地体現出多快好省的总路綫的精神。

扩大原材料来源的几个办法

今年以来，長沙市手工業局及其直屬企業，根据自力更生为主和国家支援为輔相結合的原則，发动群众，千方百計地大搞原材料生产，大搞綜合利用，大搞交流协作，克服了原材料供应不足的困难，保証了生产的持續躍进。

随着生产的不断躍进，特別是技术革新和技术革命运动的深入开展，各行各業生产所需要的原材料，大大增加，据長沙市手工業局76个直屬企業对煤、鉄、鋼材、銅、鋁、木材、楠竹等15种主要原材料的統計，1960年的需要量比1959年一般要增長1～2倍以上，如木器行業在机械化前共有从業人員1600多人，全年需要木材8000立方米，机械化后，仅一个600多人的木器厂全年需要的木材即达15,000立方米。为了保証原材料供应，他們主要采取了以下几个办法：

(一)开展多种經营，大搞綜合利用。長沙市手工業局統一組織在技术革新和技术革命运动中节省下来的劳动力，积極創办衛星工厂，开展多种經营，大搞綜合利用。几个月来仅市手工業局的76个直屬企業中已經办起21个衛星工厂，試制成功的原料共33种，正式投入生产的已有20种。如牙刷角梳厂生产賽璐璐，月产4～5吨，佔該厂耗用量的16%；一木工厂一季度利用各种木屑制成木屑板332,000塊，可代替木材1,720立方米，並从木屑中提煉酒精試驗成功；紅星文具厂每月生产油酸3,000斤，不仅滿足了本厂生产需要，而且还供应了市場。为了进一步加强对衛星工厂的領导，市手工業局已成立了新产品和原材料办公室，並規划在今年內再創办60个衛星厂，除了发展一部分缺門产品的生产外，主要搞猪鬃、腸衣、木材、竹屑等下脚料和野生植物、廢絲絨、稻糠等綜合利用，計划生产主要产品26种。此外，为了变廢次鋼材为合乎生产規格的鋼材，該部正在兴建一座年产四万吨左右的金屬压延厂，作为原料基地。

(二)建立原料供应点，扩大原材料供应来源。在当地計委的統一安排下，組織工人上山采伐或与人民公社掛鈎，建立原料供应点。如在本省瀏阳县林区建立了一个200多人的固定供应点，仅今年第一季度即供应楠竹15万根；又如通过新宁县計委介紹，与人民公社掛鈎，簽訂合同，由人民公社供应30万根楠竹的竹篾，手工業部門支援破篾机等必要設备，並派專人指导生产，組織調运，今年第一季度已供应10万根楠竹的竹篾；市手工業局还与汝桂县商業局簽訂合同，今年第一季度即供应杂竹6,000担。目前又在广西、黑龙江两省和本省黔阳、常德等地建立了四个貝壳供应点，並在本省瀏阳、汝桂、湘西、新宁等地建立了两个木材和四个竹篾供应定点。

(三)加强工商对口，計划銜接，並积極找寻来料加工。对于計划产品需要的原材料，由市計委統一組織工商部門对口平衡，对于非計划产品所需原材料，則主要由工業部門組織基层單位与有关商業部門銜接安排，通过以上办法原材料供应还有不足的，則由基层單位找寻来料加工解决。据第一季度統計，对口銜接和加工来料的有各种金屬原料1,938吨、木材3,440立方米、楠竹56,729根。

(四)普遍清理倉庫，組織物資交流，大搞协作。一季度市手工業局組織76个直屬企業全面清理了一次倉庫，挖掘出很大的物資潜力。仅据20个單位的統計，清查出可以調剂的物資价值达10万元。其中有廢鋼鉄36,000多公斤、化工原料844公斤、土廢物資4,312斤、其他物資89,056件。通过清倉还組織各企業之間进行調剂，互通有無，化無用为有用。如制篩厂拿出90米元鋼一根，支援了乳膠刷类厂的技术革新。同时积極参加全国性和地区性的物資交流会，把本市企業之間不能調剂的清倉物資調出，共調出物資价值43万元，調进物資价值230万元。

(五)广泛利用廢品廢料和代用品，大力节約原材料。如四制鞋厂試驗成功了以观音土代替面粉作漿糊，在全行業推广后，每月可节約工業用粮五万多斤。制帽厂改变产品設計与操作方法，利用零星碎布做成各种花色式样的帽子，供应了市場需要，解决了一季度缺棉布65,000公尺的困难。地毯厂利用野生纖維代替30%的杂毛織成地毯，解决了原材料困难，降低了产品成本。

(輕工業部手工業总局湖南工作組)

为实現包装机械化而奋斗

全面实現包裝工序的机械化

上海市輕工業局局長　石　英

（一）

上海輕工業职工在党的正确领导下，从年初大搞手工包裝机械化、半机械化的群众运动以来，取得了显著的成就。到四月底为止，上海輕工業系統企業的包裝机械化、半机械化程度，已从今年年初的12%提高到59%，制成各种包裝机1,665台，有五千个包裝工人摆脫了手工操作。

上海市輕工業有近百个行業，近千个工厂，生产中需要进行各种包裝的产品不下数千种。这些产品的包裝过去大都是手工操作，佔用了大量的劳动力（全局系統共有包裝工人一万多人），食品、日用化学、日用五金、文教等行業的包裝工人一般要佔到生产工人总数的20%～25%，十一家糖果厂的包裝工人佔到工人总数72%，明星家用化学用品厂生产香水、香脂、雪花膏，平均一个工人生产，需要17个人为之包裝。長期以来，包裝一直是生产上的一个薄弱环节。有些工厂，往往在月底全厂动員，加班加点，突击包裝，造成生产程序的混乱。有些产品由于不能及时包裝，造成質量上的損失，如糖果变粘，縫針生銹等。同时，手工包裝的劳动强度也很高，如制針工業包裝工人每天八小时工作，手指动作有六万四千多次。有些包裝工作，还經常磨破手指，戳痛指头。今年以来，針对輕工業生产的特点，我們把技术革新和技术革命的矛头指向手工包裝，使包裝面貌有了較大的改变，出現了很多几天革个命的事例。凱福糖果厂包裝工序一夜就翻了身，全部以土制包裝机代替了手工操作。天明糖果厂苦战四天制成了15台通用包裝机。由于实現了包裝机械化，就大大提高了包裝效率。有的工厂原来需要增加包裝工人的，現在已不需要增加，有的还能抽調包裝工人支援别的單位。包裝机械化以后，产品質量也有提高，如大头針用机械包裝以后，預計保藏期就可从9个月提高到两年。劳动强度更是大大減輕，因手工包裝所引起的职業病也減少了。

在改变手工包裝的同时，原有的机械化、半机械化包裝工序也有了进一步的提高。如20支香烟的小包包裝机，原来一分鐘包75包，現已提高到100包。又如高中級香皂的双层包裝紙，过去是分两次进行包裝的，現在在一台机上一次完成，提高效率一倍。

（二）

在手工包裝机械化的技术革新和技术革命运动中，我們有以下几点体会：

一、实現手工包裝机械化是广大职工群众，特别是包裝工人長期以来的强烈願望和迫切要求。有些企業領导干部对这种群众性的迫切要求，体会不深，思想上認为"包裝动作繁琐，技术革命难搞"，"包裝部門不是生产部門，油水不大"，"包裝部門女工多，不懂技术，怎能搞技术革命"，等等。实际上，广大的包裝工人，特别是佔包裝工絕大多数的女工，在包裝机械化运动中表現得非常积極。很多厂的包裝女工听了梅林罐头食品厂先进生产者張金妹同志革新事迹的介紹后說："張金妹是女工，我們也是女工，張金妹能革新，我們也能革新。"爱民糖果厂女工們受到王林鶴革新事迹的鼓舞和激发，她們說：男同志能行，我們女同志也能行，男同志搞不出来的，我們要搞成它。在革新过程中，为了解决革新材料問題，职工們从厂里的倉庫找，廢料堆里找，跑旧貨攤，去廢品商店，甚至从自己家里拿来了銅壺、暖鍋、脚爐之类的器具，来解决設备材料的困难。在革新过程中，每一个包裝机的試制成功，都經过了反复研究、試驗、改进，失敗了再試驗等曲折的历程。华义毛刷厂的漆刷包裝机，前后就經过十几次的参观，一百几十次的失敗，仅試驗一个結綫的动作，就圍攻了七晝夜，經过不断努力才获得成功。"許多原来不懂技术、文化水平低的包裝女工，从研究試驗当中学会了很多技术，成了革新的闖將。

二、包裝机械化，是工人手工操作長期經驗的积累和广大工人群众集体智慧的結晶。工人群众在長期包裝工作的实踐中，对每一个包裝过程（如堆、送、封、灌、包、扎、裝等）了如指掌；在試制过程中，他們又日思夜想，到处留神，对事物进行科学的分析，因而也就創造了最切合生产实际的包裝机械。华生紙盒厂有一个女工在馬路上看到脚踏自动启閉痰盂箱，用脚一踏，痰盂盖便开了，脚一放，痰盂盖便閉了。她就应用这个原理，以相反的动作，試制了

一台扎盒机，脚一踏便轉，把盒子箍紧在一起。华丰搪瓷厂有一个工人偶然看到照相机鏡头快慢門自动开閉的过程，从中受到啓发，終于解决了包裝菜碗菜盤折紙边的关鍵。

三、既要掌握各种包裝机的共性，又要分門別类掌握它們各自的特点。輕工業的包裝机种类很多，根据包裝对象的物理狀态，一般可分为液体与固体两大类。具体可分为下列几种类型：1.純液体：如香水、墨水等；2.膠糊体：如油墨、冷霜、皮鞋油、膠水等；3.粉末狀：如牙粉、洗滌剂、代乳粉等；4.顆粒狀：如鞋眼、糖果、鈕扣、自行車滾珠等；5.規則塊狀：如香皂、卷烟、火柴、牙膏、奶糕、罐等；6.圓形：如面盆、菜碗菜盤、电池、电筒、膠卷等；7.不規則形态：如漆刷等；8.其他：如縫衣針、別針、笔尖、腊紙、訂書釘等。

通过上述分类，可以找出包裝对象的共性和个性。再从各个包裝机的構成来看，主要有以下的一些动作：1.送（傳送产品及包裝材料）的动作；2.量（确定数量）的动作；3.旋（糖果包装的扭紙，香水、墨水等的旋盖）的动作；4.啓（紙袋等包裝材料的开口）的动作；5.套（內包裝套外包裝）的动作；6.粘（包裝物粘合）的动作；7.貼（貼商标）的动作；8.干（包裝粘合物的干燥）的动作。

这些动作应該根据包裝对象和包裝要求作一定的結合。在摸清这些动作的規律以后，就可以根据自己的特点来进行設計，上海輕工業的包裝机械一般都是互相学習、互相啓发，同时又是根据自己的特点要求来設計制成的。

四、大搞包裝机械化必須充分貫徹土洋結合、以土为主的方針。只有明确这一思想，才能发动广大工人群众，調动广大群众的积極性和創造性，加强自力更生的信念，更好地体现多、快、好、省的精神，更多地創造革新項目。明星家用化学厂开头只靠少数技术人員和技术工人搞包裝机，求洋求大，看不起土的、小的，他們原設計的一台冷霜灌装机有二米長，12个灌冷霜的头子，从去年搞到今年还是不能投入生产。在貫徹了依靠群众和以土为主的方針后，采取土法上馬的办法，土包裝机就迅速投入了生产。凱福糖厂发动群众，土法上馬，采取边研究、边設計、边試制、边运用、边改进的做法，在一夜之間就設計和創造了土法包裝机10台，投入生产后效果良好，每台产量比手工包装提高60%，现在全厂已基本实现了包裝过程的机械化。益民食品四厂的餅干生产原来想搞一条“洋龙”，需时一年；后来采取了土法上馬，土洋結合，有什么材料就用什么材料，沒有的就用其他材料代替的办法，很快就搞成了一条“土龙”，把从原料进去到成品包裝好出来的22道工序衔接在一起，实現了流水生产。

五、領导重視，不断检查督促，指出方向，是包裝机械化能迅速收效的重要原因。市委、市工業生产委員会对手工包裝机械化極为重視，成立了办公室，專門領导和推动手工包裝机械化的工作。市工業生产委員会和上海市总工会还举办了包裝机械化展覽会和包裝机械化先进經驗推广週，一再掀起了广泛深入的手工包裝机械化的革新高潮。局、公司也都制定了手工包裝机械化的規划，不断地进行專門总結，开現場会議，組織評比检查，大大地促进了手工包裝机械化运动的开展。华成烟厂原来做好了13台条包机，由于机器本身結構不完善，工人劳动强度太重，包裝質量也不够好，擱置未用。通过評比会議，厂里立刻組織力量积極改进，几天之內就全部使用了。日用化学二厂工人在現場会議上学習了上烟一厂的香烟包裝机的原理，設計並制成了自动的双头冷灌包裝机；爱民糖果厂很多工人在开始使用土包裝机时效率不高，經过交流操作經驗，普遍提高了效率30%以上。評比检查，交流經驗，还促进厂厂之間、行業之間开展了送宝上門、登門取經等活动，掀起了比学赶帮的劳动竞賽的高潮，对实現全市的包裝机械化起了有力的推动作用。

（三）

上海市輕工業系統，今年以来搞包裝机械化虽然有了一些初步成效，但还存在一些問題，主要是：①发展不平衡，無論从企業和行業来看，有的搞得好，有的搞的比較差；②花开得快，果結得不够快。到四月三十日为止，已經試制成功1,662台包裝机中，正式使用的有1,074台，佔64%，还有36%沒有正式投入生产。

現在我們已决定在現有基础上进一步巩固、推广、提高，进行行業配套。对已經成熟的包裝机械积極組織投入生产；对未成熟的包裝机械进一步加强研究，攻克技术关；对尚未找到革新方向的包裝工序，繼續发动群众，組織行業力量，加强研究設計和試制工作。同时，在巩固、推广过程中不断地提高，使半机械化的包裝机械成为机械化，进而与其他工序連接成龙，並把原有的專用包裝机械加以研究改进，尽可能实現一机多用或变專用为通用。

这次全国包裝机械化經驗交流現場会議在上海召开，对我們是一个莫大的鼓舞和鞭策。我們决心加强学習各省、市兄弟行業的先进經驗，加强同各省、市兄弟行業的协作，保証迅速实現包裝机械化、半机械化，全面地改变上海輕工業生产中包裝工序的面貌。

大力开展包装标准化工作更好地为包装机械化和节約包装材料服务

国家科学技术委員会标准局副局長　須浩風

由于包装机械化运动的迅速开展，出現了一系列新的問題，特別是包装材料的节約代用、产品形式、包装方法和包装批量等方面的問題更为突出。我們必須認真分析情况，总結經驗，明确方針，指出方向，使包装机械化运动更加順利地开展下去。

一、千方百計地节約包装材料。在这方面各地各部門都想出了不少办法，归納起来有以下几点，供大家研究参考：

（一）散装：对一些采用散装並不影响产品質量，同时还便于实現裝卸机械化的大宗物資，根据供应、使用和运輸情况，采取散装的方法，不論对节約包装材料，提高装卸运輸效率都有重大意义。以食鹽为例，如3,000吨食鹽，采用包装需160人工作六小时，如采用机器散装只需1小时又53分。因此，能用散装的物資应尽量实行散装。

（二）集装：对一些不便于散装的輕工業和部份机械工業的产品，实行集装也是一个节約材料，提高裝卸、运輸效率的有效措施。1959年上海已有10%的輕、化、紡工業的物資采用集装箱运輸，大大提高了装車效率。如过去3小时装一个車皮，采用这种箱子10分鐘即可装完。

（三）标准週轉箱，这也是节約包装材料的有效措施之一。北京市把輕、化、紡三个行業現有的500余种箱子的規格簡化为200余种，並設計了四种标准箱的形式：活盖箱（便于大城市使用）、折叠箱、装配箱（适合長途回运）和成套箱（回收空箱时可順序地套在一起）。这些标准箱大体具有以下几个优点：(1)通用性大，搬运方便；(2)注意了与內包装和車船等运輸工具容积尺寸的配合，能提高装运率；(3)回空时少佔体积；(4)質量較好，能多次重复使用……等等。他們統計了38种产品，1960年共需包装用木材48,000立方米，如全部采用标准箱进行週轉，可节約木材84.4%。要求有关部門在內包装标准化和适应車船容积尺寸的基础上，制訂出标准箱的尺寸系列标准，供大家参考选用。

（四）就地取材和节約代用：各地已創造了不少經驗。上海市有"以草代木"、"草木結構"、"戴帽子"、"穿鞋子"等多种办法。他們的主要經驗是認真研究物品对包装的要求，能不用木材的就不用木材，能不用密封箱的就用花格箱（可节約木材30%），"量体裁衣"，能省就省。

二、实行包装机械化，要求产品外形尽量一致或尽量有規律。

为了便于实行包装机械化，又利于产品多样化，統一矛盾的方法就是标准化。目前已有不少厂运用了这一办法。如五洲肥皂厂，在总結長方形肥皂包装机械化的基础上，經过試驗，找到这样一个規律，就是肥皂的六面如有四个小面能和机器的包装工作部分接触，就能实現包装机械化，于是他們就在長方形、輪廓标准化的基础上，設計出了很多种新花样，这是一个統一矛盾的好办法。又如上海日用化学二厂，使用的瓶子多，种类規格和口徑不一致，盖子的規格也不統一，因此有时有盖無瓶，有时有瓶無盖。最近，它們首先把40多种瓶子內徑統一了，橡皮塞通用了，灌注刷洗瓶子也方便了；接着，又統一了部份瓶子的外徑，使外盖可以互換。这些都不影响美观和包装質量，但大大便于机械化和包装材料的規格标准化、系列化，也大大有利于产量的提高。看来，当前对一些产品形式和包装材料应进行分析，对便于实行机械化的一些共同輪廓尺寸进行标准化，就能統一包装机械化和产品多样化的矛盾。

三、改进包装方法。

在日用五金方面这一問題显得更为突出。比如过去发夾、鈕扣、別針都是一个一个地別在紙板上，一个200人的生产厂，就有600人的外包工專門从事这一工作。我們的工人同志为了擺脫这一手工劳动，花了很大力量，創造了一种比較复杂的机器来对付它。这需要我們分析一下，是否可以改进包装方法，如把它变为盒装等。类似的例子还很多。过去資本家为了适应小商小販和一戶一家使用的情況，都采用中包装、小包装的办法，在当时是需要的，在社会主义社会里，銷售和使用情况有了根本的不同，是否可以根据銷售与使用要求不同，适当地減少一些小包装和中包装。

总之，希望大家根据实际情况加以研究，改变一下过去遺留下来的一些不合理的包装方法，以便节約包装材料和便于包裝机械化。

在大力开展包装机械化的同时，我們建議各有关單位做好以下几件工作：

1. 大抓內包裝的标准化，整頓現有的瓶、盒規格，在便于包裝机械化和不影响美观与多样化的基础上，制訂出內包裝尺寸系列，同一用途的瓶子的高矮和口徑要統一、通用，以便实現包裝机械化，減少外包裝規格，便于回收复用。

2. 抓产品形式和包裝方法的标准化、合理化，統一多样化和机械化的矛盾。

3. 抓标准箱和集裝箱的推广，要求有关部門在总結內包裝和运輸工具容积、重量的基础上，制訂出尺寸系列和質量标准。

4. 抓包裝材料的节約代用。在不影响产品質量和不妨碍运輸的条件下，要就地取材，节約代用，要求各地認眞总結这方面的經驗，組織交流推广。

5. 积極进行散装的調查研究工作，对一些采用散裝办法並不影响产品質量的大宗物資，如粮、鹽、水泥等，应根据供应、使用、运輸情况，有重点、有計划地进行散裝准备工作。

实現包裝机械化必須堅持以土为主的方針

上海凱福糖果厂党支部書記　俞鳳香

今年3月，我厂堅持以土为主的方針，大搞土脚踏包裝机，經过一个战役，完成了40台，繼而苦战一晝夜，又制成了42台，自这82台脚踏包裝机全部投入生产后，就使全厂的包裝工序全部实現了机械化，从而徹底改变了我厂的生产面貌。

經驗証明：要实現包裝机械化，必須堅決貫徹以土为主的方針。我厂的产品包裝，原先全靠手工，虽然包裝工人已經佔到全厂工人的63%左右，大家累得腰酸背痛，手指起泡，但是仍然不能适应增产的要求。从年初开始，我厂就搞起包裝机械化，可是，当时某些同志存在着重洋輕土、重大輕小的思想，搞的虽是"簡易"包裝机，構造却很复杂，各种配件的精密度要求也較高，自己不能加工，請了許多外来力量，花了两个月的时間，还是沒有搞成。当市委提出了技术革新和技术革命要貫徹执行土洋結合，以土为主的方針以后，並亲眼看到全市各兄弟厂大搞土机器，获得很大成績，于是才动腦筋搞成了5台木制的土脚踏包裝机。但思想問題尚未完全解决，还是用用停停，甚至擱置一边，無人过問。3月下旬，我們听了柯書記在市工業会議上的指示，才进一步認識到"土洋結合，以土为主"这一原则的重要性，于是召开了干部会議，詳細傳达了柯書記的指示，才扭轉了重"洋"輕"土"的思想。在此基础上，党支部提出了"土洋結合，以土为主，大战三天，改变面貌，实現机械包裝，誓夺行業紅旗"的号召，决定大搞土脚踏包裝机。通过領导干部在羣众大会上检查了重洋輕土的思想，並組織大家到先进厂参观，大大地鼓起了工人們的革命干勁。大家动手制砂模，翻鑄机架和配件，連夜苦战，終于制成了10台土脚踏包裝机，並立即投入了生产，效果果然很显著，一般比手工包裝能提高工效60%。这就进一步証明"土洋結合，以土为主"方針的正确性，信心也更加高了。包裝女工看到土脚踏包裝机簡單易造，包糖包得多、包得好，都紛紛要求赶快試車。党支部了解到大家都对土脚踏包裝机有好感，于是立即提出"奋战三天，主攻土脚踏包裝机，全面开花，实施包裝机械化"的号召。随后包裝車間和全厂职工都动員起来了，領导帶头，亲临战綫，工人們日以繼夜，廢寢忘食，埋头苦干；技术发生困难，就虚心向别人学習；設备沒有，就托协作厂加工；原材料沒有，大家四出寻找，职工們並动員自己的爱人来厂里当技术革新的顧問和助手。在裝配过程中，由两名包裝女工合裝一台，以熟手帶新手，修配車間工人与科室人員动手大鋰零件並协助裝配工作。这样苦战数天，連同以前試制成功的10台，共制成40台土脚踏包裝机，全部投入了生产。不过，全厂有80多位包裝工人，只有40台包裝机，不但沒有全面解决手工包裝問題，而且用不到包裝机的工人还大有意見。4月9日晚上，党支部又召开了动員大会，提出"苦战一晝夜，实現全厂包裝机械化，向工業会議献礼"的口号，揭开了第二次战役的序幕。全体职工都以实际行动响应了党的号召，4月10日星期天大家都放棄休假。到4月11日早晨，42台土脚踏包裝机全部安裝完畢，投入了

（下轉第19頁）

大搞羣众运动 为实現包裝机械化而战

上海利生制針厂党支部書記　孙 昭 剛

我厂是一个專門制造縫衣針的小厂，在党的領导下，經过全厂职工的积極努力，战胜了重重困难，高速度地实現了包裝机械化。全厂目前已裝成四台包針机，生产效率較手工操作提高3.6倍，使全厂机械化水平从1959年的48.72%提高到現在的81.54%，在基本生产工人比去年第四季度減少14.5%的情况下，全面完成了1～4月份的生产計划，大大超过了去年同期的生产水平，为今年更大更好更全面躍进和今后持續大躍进奠定了基础。

我厂制針生产能力，1960年年初已經达到日产900～1,000万支，但由于包裝工序是手工操作，要想达到每日包針900万支，必須以佔全体工人总数的40%的包針女工，每日連續工作12～14小时，形成了严重的加班加点現象。更兼手工包針每天手指头要动上六万四千多次，使人感到头昏、眼花、腰酸、背痛。因此，实現包裝机械化已成为包針女工的迫切要求。

今年三月初，我厂党支部根据上級党委指示，提出要在三月份实現包裝机械化。除有个别同志認为时間太紧，制造包針机的鋼材木料不好解决，技术力量不足以外，大多数同志認为只要依靠羣众，发动羣众，30天革个命一定能行。对此，党支部作出了决議，提出了"立即行动起来，大干30天，为实現包裝机械化而战"的口号。

振奋人心的口号一經提出，羣众就立刻沸騰起来，特别是包裝女工，更是奔走相告，認为这一下子可有出头的日子了。随后，金工車間老师傅們就連夜去兄弟厂参观学習，並把桃子輪制造任务包了下来；包裝部立即抽調女工支援金工車間；其他各生产小組也主动抽出40个人支援金工車間，並保証完成本月生产任务。

羣众发动起来了，声势很是浩大，但是困难也一个个接踵而来，支部采取了充分发动羣众、有事和羣众商量的办法来加以解决。在全厂职工大会上，支部書記向200名职工发出了搶困难、攻关鍵的号召，不到五分鐘，一下子就攻克了20多个困难，最后只剩下制木模、翻砂两大难題，而这两个难題却又是制造包針机的主要关鍵。当时会場內鴉雀無声，你看看我，我望望你，就在这时，两个包裝女工——傅桂英和楊嫣娟，走向支部書記跟前，傅桂英对支部書記說"請把100多个零件的翻砂任务交給我，保証完成任务。"楊嫣娟对支部書記說："制模任务交給我，保証明天12点鐘以前交貨。"話音剛落，400只手就响起了打雷般的掌声。全場同志都被她們两人的英雄行动所感动，但也恐怕她倆不能很好完成这两項艰巨任务，为她倆捏一把汗。原来她們两人在开会中間偷偷溜出会場，傅桂英打电話給她在翻砂厂里做工的哥哥，楊嫣娟打电話給她在染織厂里做木工的丈夫，約好了由他們帮助完成翻砂和制木模的任务，因此才敢向支部書記要翻砂和制木模的任务。包針机上的軸承，也是由女工刘伏菊通过爱人帮助找到的。

类似这种找爱人、找兄弟姊妹、找亲戚、找朋友帮助解决难題的事例，是举不胜举的。一到晚上，車間里挤滿了不相識的人，有电工，有車工，有鉋工，有鏇工，有鉗工，有木工，眞是人材济济，气象万千。

在制造过程中，我們就到現場指揮作战，革新闖將們通宵夜战，炊事員就为参加夜战的人們燒点心，保育員通宵为参加夜战的女工們看娃娃；"三八文工队"日夜为"双革"大軍演唱，全厂擰成一股繩，战斗！战斗！为实現包裝机械化而战斗！革新闖將們的干勁深深感动了全体包針女工，在王小鳳的倡議下，包針女工們从家里拿来了鷄蛋、牛奶、赤豆，紛紛送到金工車間。

四月三日晚上11点58分，包針机終于制造成功了。成君子老师傅只輕輕一按电鈕，机器就轉动起来，那雪白的縫衣針沿着槽道滑了下来，跟着輸送帶走上了各个小巧玲瓏的操作台，这些操作台就象無数双的小手一样，把它們整整齐齐地包裝好，然后从机器的另一端跑了出来。

实現冷霜生产一条龙　从此包裝不用手

上海日用化学工厂厂長　翁伯年

我厂在大搞包裝机械化运动中，經过十天苦战，于三月八日实現了冷霜生产一条龙，变手工包裝为机械化生产，随后又搞成了雪花膏包裝机、奶液包裝机、香水包裝机、裝箱机以及自动傳送、自动配料进料等裝置，前后共計实現革新项目81項，做出了單机、联合机13台，使全厂包裝机械化的程度大为提高。特别是冷霜这条大龙（包括制罐）正式投入生产后，发揮了巨大的威力，提高产量5.66倍，並且大大节約了劳动力，原来65人做的工作，現在只要12人就行了。同时还大大減輕了工人的劳动强度，提高了产品的質量；节約了运輸車輛4,000輛次；节約了厂房面积50平方米。

堅持以土为主　切忌貪大貪洋

1958年八月間，一个年青的包裝女工共产党員沈鳳仙，破除迷信，解放思想，根据自己多年的操作經驗，画了一張冷霜自动包裝机草圖。党支部抓住这一先进事物萌芽很快就把这張草圖交給全厂职工討論，並把制造冷霜自动包裝机任务交給五金車間，号召全厂职工为实現冷霜包裝机械化而奋斗。經过1959年的苦战，两部單头冷霜包裝机胜利制成投入了生产。但是从此以后我們有些自滿了，覚得以后应該搞大的，搞洋的。我們找来了設計單位，用了六个人，前后花了三个多月的时間，設計出来一个六头的冷霜自动包裝机，光圖紙就有一百多張，結果自己不会造；机器厂沒空造，造出来，是否能用还不能肯定，白白等了三个月。这件事給我們一个很大的教訓，認識到貪大貪洋依賴机器厂，这不是多快好省的道路，必須从这条錯誤的道路上轉回来。因此党支部决定搞双头冷霜包裝机，並初步訂出了規划，要求在1960年內一定要搞成双头冷霜包裝机。

充分发动群众　克服各种困难

陰曆年初三还沒有正式上工，我們厂里的工人就自动到厂里来搞技术革命，为了向区工業会議献礼，一天工夫就搞好了香水儲水池和篩木机，双头冷霜包裝机的制造工作也开始动了起来，全厂工人提出了1,200多条合理化建議。但由于我們沒有認眞大搞羣众运动，結果过了一星期，羣众热情逐漸低落，自己动手搞"双革"的越来越少，只有五金車間在冷冷清清地搞双头冷霜包裝机。厂領导发現这一情况后赶快澄清思想，立即召开全厂职工大会，检查了自己的缺点，表示了决心，要进一步依靠羣众把技术革新和技术革命运动开展起来，要求大家人人动手，做啥革啥。

二月中旬，区委与公司分别在中国化学工業社召开了現場会議，全厂同志看到了牙膏生产一条龙，受到很大啓发，紛紛要求大搞冷霜生产一条龙，借以实現包裝机械化。我們根据羣众的愿望，提出了学中化、赶中化，大搞冷霜生产一条龙的口号。

要在十天左右把冷霜生产的制罐、配制、包裝三大工段、22道工序連接起来，这中間是要經过很多的复杂工作的，因此一些長期以来存有畏难情緒的同志們再也忍耐不住了，他們向厂領导提出四大难关：(1)时間来不及；(2)設备差得很；(3)材料办不到；(4)人手不够用。这些难关的确是客观存在的事实，但这里也有思想問題，我們沒有迴避这些困难，而是啓发大家把問題提出来，同时組織大家認眞学習志成兴工厂"一把菜刀鬧革命"的先进經驗，以进一步鼓舞羣众的革命干勁。

在运动中，首先碰到的困难是原材料問題，但由于事先发动了羣众，困难也就很快得到解决。車間里的女同志們听說裝配大龙缺少原材料，紛紛訪亲戚、走朋友、找协作。在这段时期里，約有40多人外出找材料，外出100多人次，联系协作單位31个，联系加工單位19个，找到材料40多种。許許多多放在大厂里的廢料，都裝到我們的机器上来；成吨的三角鉄、元鉄，是女工們东十斤西十斤弄来的；所有一切需要的材料，只要开出来，馬上就会有人去买，而且很快就会买到。青年女工毛礼珍，是供应战綫上的闖將，为了馬达上需要紫銅，她几乎跑遍了上海所有的有关厂、店，从早到晚，顧不得吃，也顧不得睡，即使在夢中还在找紫銅。当需要木头时，她就四出找木头，在短短的十几天里，她跑遍了半个上海，为大龙爭取到材料。在这些女工同志們的努力下，終于解决了缺少材料的困难。但接下来又碰到了零件加工的困难。为克服这个困难，同志們提出了利用兄弟厂第三班的空閒时間，把四、五十种零件在五天之內和他們协作加工完成。我們在兄弟厂車工的支援下，大战五天五

夜，終于胜利完成了零件加工任务。前后經过十天苦战，这条大龙在三月八日那天終于胜利安裝完畢，把原来三大工段、22道工序連接起来，成为一条龙，实現了包裝机械化。随着大龙的上天，小龙也飞舞起来。原来在大搞冷霜生产一条龙的同时，我們也組織一部分人搞雪花膏包裝机、奶液包裝机、香水包裝机、裝箱机以及自动傳送、自动配料进料等裝置。办法是以生产小組为單位，明确分工，有的搞雪花膏包裝机，有的搞奶液包裝机，有的搞香水包裝机，把老师傅分配到各小組担任指揮工作。因此在大龙上天后，小龙也全部上了天。

不断前进　不断提高

开始冷霜包裝每分鐘只能包冷霜48只，較設計能力100只相差很远，經过逐步改进提高，现在已从48只提高到82只。同时还在冷霜包裝机的基础上制成瓶装冷霜包裝机，奶液杏仁蜜通用包裝机，真空裝油机等三台包裝机。我厂产品品种較多，如果每一种产品都要搞成一台包裝机器的話，那就需要許許多多机器。在这种情况下，我們就把已經搞出来的机器加以分析研究，根据真空灌裝的特点，充分扩大它們的使用范圍，以实现一机多用（如奶液包裝机也能包裝杏仁蜜等等）。

讓搪瓷产品也使用机器包裝

上海华丰搪瓷厂工会主席　唐棣华

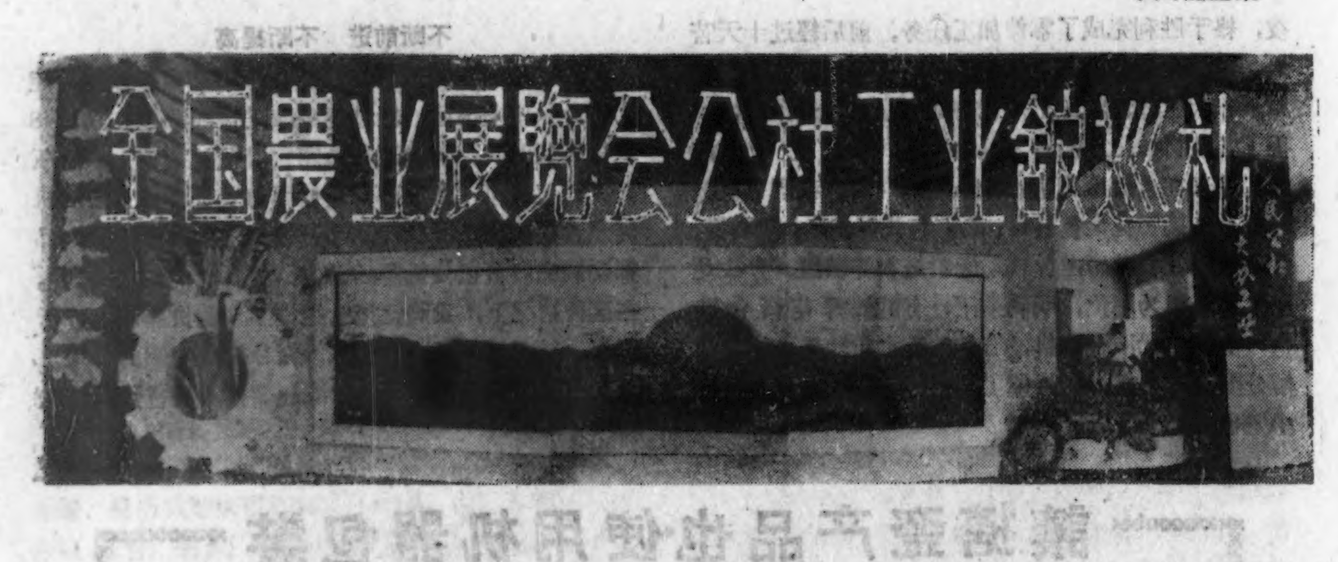
我厂在今年第一季度掀起了一个波瀾壯闊的大搞包裝机械化的群众运动。在不到两个月的期間內，就有机械打草包机、半机械貼商标机、自动包菜盤菜碗机、半自动裝箱机等十六台包裝机器投入生产，使包裝工序的机械化、半机械化程度由原来全部手工操作提高到95%（自动化、半自动化程度佔20%），生产效率大大提高，劳动强度大大減輕。

自今年大鬧"双革"运动以来，我厂制坯制粉搪燒等主要車間都已基本上实現机械化生产，搪瓷产品产量大大提高，但由于包裝工序仍是手工操作，尽管包裝工人連續苦战，产品还是堆积如山。为了及时解决这个矛盾，根据工人們的要求，厂党总支提出了实現包裝机械化的号召。职工們以实际行动响应了党的号召。但是事物的发展总不是一帆風順的，有个别人听到要搞包裝机械化，他們不是搖头，就是苦笑，他們認为，"搪瓷产品是圓圓的，一双手十个指头个个灵活也包不快，怎能造出比手更灵活的机器来呢？"为了解决包裝工人中个别人的迷信思想，党总支組織他們学習了人民日报关于手工操作机械化、半机械化的社論，开展辯論，提高了思想認識。此外，还組織他們参观了"一把菜刀鬧革命"的志成兴鋼鉄厂，以启发包裝工人自己起来革命。由于思想問題解决了，包裝工人就很快地动了起来，一个以大搞包裝机械化的群众运动就迅速地展开了。

当技术革命的風暴剛剛席卷全包裝車間的时候，困难也就随着来了。第一个項目是搞一台菜盤菜碗自动包裝机，首先遇到的困难是怎样把紙張从一叠紙一張一張地移送到指定地方，又怎样把紙張的角折摺起来，把圓圓的菜盤、菜碗包好。为了解决这个問題，大家日思夜想，絞尽腦汁，参观肥皂包裝机，参观卷烟包裝机，但是肥皂、卷烟包裝机所包裝的产品全是長的、方的、小的，沒有圓圓的。这些困难經过大家努力都被集体智慧所解决了。以后又出現了困难，就是如何才能使紙張伏貼地包在圓形的产品的外面呢？这个困难也被工人周炳松解决了。

第一台菜盤菜碗自动包裝机的成功，証明了圓的搪瓷产品是完全可以实現包裝机械化的。党总支抓住了这个事实，对工人們进行了教育，号召包裝工人再接再励，向全部产品实現包裝机械化的方向前进。为了加快全面实現包裝机械化，党总支又組織包裝工人学習了市委工業会議上柯書記所作的报告，堅持了土法上馬、以土为主的方針。例如机械打草包机，絕大部分是用木头和旧鋼料做成的，半机械貼商标机是全部用木头做的。由于貫徹执行了以土为主的方針，就使包裝車間百分之百的工人都参加了"双革"运动。中年女工陈玉梅說："要不是采用土办法，我是沒有資格参加'双革'运动的。"全車間的女工在"双革"运动中有的出主意，有的拉鋸，有的帮助擰螺絲，誰都不肯休息，他們說："革新是大家的事情，今天辛苦一时，日后幸福万年。"

为了使所有的革新項目都能很快投入生产並起到更大更好的作用，党总支根据市委工業会議的精神，掀起了一个以大抓巩固、推广、提高为中心的群众性的評比活动，同时开展了群众性的技术大練兵的活动。职工們把原来已經被拆掉的鑭繩机重新裝好投入了生产，並以菜盤菜碗自动包裝机为基础又搞成了土法包臉盆机，由于臉盆实現包裝机械化，就为进一步实現包裝工序的自动化打下了基础。



根深叶茂　万紫千紅

农村人民公社工业部分

本刊記者　賀　舸

經过一年多以来的发展，人民公社工業已經根深叶茂，呈現出万紫千紅的景象。

在农展会公社工業館里，我們可以清晰地看到，从松花江畔的双城县，到南方的著名侨乡台山，內蒙草原上的布特哈旗，貴州海拔二千七百米的高山区黔西县，到东南沿海的福建莆田，……公社工業在总路綫的光輝照耀下，到处都获得了高速度的发展。1959年我国农村人民公社工業已建成的生产單位就有20万8千个，产值达到106亿元，比大躍进的1958年增長了70%；1960年又繼續以大躍进的速度向前发展，計划要比1959年再增長50%。

进館处，迎面就是一幅壯丽动人的画面，那連綿的青山和無边的田野上，小高爐和烟囱遍地林立，象是無数支巨笔，正在描繪着我国广大农村工業化的燦爛前景，背景是一輪初升的紅日金光閃閃，象征着人民公社的光芒万丈……館里，展出了全国县社工業冶金、机械、化工、建筑材料、輕工業等的千百种产品、圖表和模型，珠光閃爍，燦爛夺目，这是我国公社工業大躍进的輝煌成就的縮影。

支援农業　威力無穷

展覽館的冶金、机械工業部分，展出了公社工業所生产的鉄、鋼、鋼材和各种农業机械、农具、車床、发电机、馬达、水泵等产品。一位非洲多哥工会代表团的朋友站在用人民公社所煉出的鋼鉄鑄成的"三面紅旗万岁"的标語前，怀着敬仰和激动的神情說："原来听說中国不能煉鋼，而現在看到农村也生产鋼鉄……"。是的，我們广大农村已經結束了手無寸鉄的历史，数以千計的鋼鉄和机械"小土羣"和"小洋羣"已經在全国农村开花結果，发揮了巨大的威力，帶动了各种工業的发展……

中共中央在八屆六中全会"关于人民公社若干問題的决議"中指出："人民公社的工業生产，必須同农業生产密切結合，首先为发展农業和实現农業机械化、电气化服务……"一年多来，公社工業遵循党和毛主席所指明这一康庄大道前进，充分显示了它的旺盛的生命力。这里有許多塊引人入胜的圖表，讓我們且看其中的一幅吧，表上列着，湖南省衡山县县社工業1959年为农業生产了各种农具130余万件，修补了各种农具14万多件、排灌工具八万件，生产了各种車子4万9千余輛，各种加工机具2万余件，土化肥2万6千余吨，土农葯5千余吨，鉄1万8千余吨……同时，大搞以改革农具为中心的技术革新运动，共革新各种工具364种，推广使用66万余件，配套成龙后形成了田間操作、短途运輸、畜牧飼养、农副产品加工、生活服务等五方面的新工具"五条龙"，使全

县23万人基本上摆脱了笨重体力劳动，节約劳动日2150万个，等于增加了22万8千个劳动力，相当于全县原有的劳动力的总数。全县社办工業还为公社积累了8百余万元資金和培养了一支拥有5千多技术工人的支援农業技术改造的大軍。



公社工厂制造的农具和农業机械

这里还陈列着公社工業为农業所生产的几百种化肥、农葯。其中，經过正式鑑定的就有高效化肥26种、农葯32种。广东台山县过去不能生产化肥、农葯和化工原料，1959年掀起了县社工業以支援粮食大丰产为中心的大搞土肥、农葯运动，充分利用海肥与矿藏資源，通过万处爐灶、万家灯火的"煮化肥"的羣众运动，共生产出鉀鈣肥、石灰氮、細菌肥等高效土化肥3万4千多吨、海肥5万8千多吨、石灰8千多吨，1959年全县平均每亩施用土化肥69斤、海肥116斤，使农業获得空前的大丰收，粮食比1958年增長16.4%。四川三台县从一口鍋、一把刀、四个工人起家兴办起农葯厂，利用野草、矿物土法制造农兽葯。到1959年，全县已經建立了一百多个骨干农葯厂，加上数以千計的小土农葯厂，全年共产出土农葯837种、9千多万斤，其中葯效90%以上的就有84种。这个县农葯厂創制的"四合剂"，有效地防治了棉花枯萎病、"豌豆象"等病虫害，葯效达到100%。这些农葯发揮了巨大的威力，战胜了該县三十年来最大的一次病虫害从而使大災年变丰收年，比1958年增产粮食7.5%，增产棉花41.4%，增产油料11.3%，实现了"基本無病虫县"。以前猪瘟流行时，因無葯可治而死得很多，1959年这个县的茂隆公社发明一种特效葯"感冒散"治猪瘟，杜絕了猪瘟的灾害，另一种"催肥葯"，不仅可治病防瘟，並可使猪每天長肉一斤以上。类似这样的事例，在館內还有很多很多。

在公社工業館中，有很大一部分展出了各地公社工業生产的各种化工、建筑材料和輕工業产品，这些产品在滿足社員生活需要和为国家大工業、为社会主义市場服务等方面，也都发揮了巨大的作用。

就地取材　綜合利用

在"綜合利用好，万物变成宝"的标語下边，展覽館里就象一座百花妍丽的花园。許多农副产品和各种資源綜合利用的产品，争放出奇花異采。公社工業充分利用了我国各地丰富的資源，組織起星罗棋佈的加工網，逐步建立了一条龙的加工体系，变無用为有用，变小用为大用，变一用为多用，使各种农产和矿产資源为社会主义生产成千上百种产品，旣滿足了社員的需要和部分滿足了城市人民生活的需要，也支援了大工業的生产。

延津县展出了一株多穗高粱秤和它的綜合利用后的生产糖、酒、紙等产品，这些产品的价值要比它原来的身价值提高多倍。黔西县用谷壳綜合利用制出糠醛、甲醇、醋酸等25种价值高、用途广的化工原料，过磷酸鈣、固氮菌等高級化肥以及玻璃。辽宁盖平县



多穗高粱的綜合利用

年产7万吨苹果，在他們的苹果綜合利用展覽台上发出誘人的香味，这个县的苹果酒厂利用苹果加工产出20多种果酒、果油、果酸、果醬、果粉、果餅，最后制成珍貴的畜用金霉素。

我国幅員广闊，資源丰富，据已調查出的野生植物就有三千种以上，許多公社就在这些野生資源上大做文章。临泉县利用茅草根加工出飴糖或白酒和醋。高唐县辛店公社已經在一片茅草地上建立糖、酒、紙漿生产基地。这次在展覽館展出了土法上馬，利用棉

桴皮、龙须草和树皮等54种原料，目前已能日产2千斤人造棉，又綜合利用，制出紙、糠醛、顆粒肥、胡敏酸鈉等13种产品和用人造棉搭配部分天然棉加工成140多种日用布疋、針織品和大批的棉絮供应市場，羣众說："野草树皮放奇光，能制棉花縫衣裳，織女神仙都羡慕，人間巧手綉天堂。"以他們的故事为題材还拍成了电影"銀花遍地开"，上了銀幕。

在展品中还有公社工業所开采的各种非金属矿产，水晶、云母、石膏、白瓷土、石灰石、瑩石、石棉等，据統計1959年全国县社工業这些矿产的开采量占总开采量的40%，有力地支援了国家工業生产和建設。舒蘭县人造石油厂以黑煤和油母頁岩为原料，提煉出汽油、輕重柴油、潤滑油和各种化工原料。



支援大工業的各种非金属矿石

不断革新　不断革命

1959年末，公社工業中一般机械化程度很低，但是，今年第一季度的"双革运动"迅速改变了公社工業的面貌，使机械化和半机械化程度有了迅速的提高。黑龙江省双城县的同志向記者介紹說：今年年初討論全年工業生产計划时，估算得增加四千名工人，在党的領导下，广大职工滿腔热情地投入以"四化"为中心的技术革新和技术革命运动，在短短几个月的时間內，就实现了技术革新建議一万四千余件，不仅提前25天完成了第一季度任务，还节約出来了上千名劳动力。氮肥厂的电解食鹽車間，过去由30多名工人从事笨重手工操作，劳动条件也不好，影响工人健康。在运动中，党委发动全厂工人围攻关鍵，改变了生产面貌。现在，只要由一个工人站在操作室內按动电鈕，就可以控制全車間的生产，生产效率提高10倍，还可以將廢氯气回收制成支援大工業的漂白粉和农药666粉等新产品。亞麻原料厂打麻車間过去有126个工人，实现生产联动綫后，改为12人，还提高了亞麻纖維質量。在双城县的展覽品中，还有一台电动生产調度室，通过它可以及时掌握車間生产情况，不仅准确及时，而且易学易懂，这种电动生产調度室，已在全县推广。

琳瑯滿目　万紫千紅

在展覽会上，不仅展出了为农業生产服务的鋼鉄，机械、农具、化肥、农药等产品和为滿足社員生活需要服务的紙張、陶瓷、糖、酒、罐头、日用电器和小五金等产品，也展出了絢爛夺目的絲綢、地毯、刺綉、漆器等傳統手工艺产品，眞是琳瑯滿目，万紫千紅。以衡山县为例，就有一千多种产品，其中大多是过去从来沒有生产过的，而某些傳統产品的产量、品种和質量也都达到和超过了历史上的先进水平。

展覽会展出的成千上万种产品，品种、質量上也有显著的进步。它告訴我們公社工業的技术水平，已經进入了一个新的阶段。

例如展覽館中央陈列着許多台工作母机：6尺龙門鉋、65公斤空气錘、B665型牛头鉋、土磨床、馬达以及創制的具有綜合性能的丈二車床，这套嶄新的小型机械厂的設备是武清县廊坊机械厂的产品。现在，他們不仅用这些車床武裝了自己，而且还承担了大量生产农業机械的任务。

在展出的日用工業产品部分，人們更为公社工業在短短一年的发展过程間所起的变化而惊嘆。就以江苏宿迁县的玻璃展品为例吧，去年所看到的还是帶綠色水泡的較粗糙的玻璃杯，但眼前这些玻璃器皿、仪器，高級玻璃絲等展品，却已很难与国营大厂的产品分辨出来。

成就輝煌　前程似錦

人民公社工業展覽館形象地反映了我国广大农村在工業面貌上的巨变，又为我們展出了一幅我国农村工業化的美好藍圖。人民公社工業的輝煌成就，充分証明了三面紅旗的威力和党的"一整套两条腿走路"的方針的無比正确性，这是在毛澤东思想的指导下，我国亿万农民羣众偉大的革命首創精神的凱歌。

在一年多以前，帝国主义分子曾經誣蔑我們在人民公社大办工業是不可能实现的幻想，右傾机会主义者曾經攻击人民公社大办工業是得不偿失。现在，事实已作出了响亮的回答：人民公社必須大办工業，人民公社工業前程似錦！



工业战线上的一支生力軍

城市人民公社工业部分

本刊記者　王　捷

城市人民公社工業象朵朵春花朝阳怒放，欣欣向荣，孕育着無限的生机。展覽舘里的圖表告訴我們，1959年城市人民公社並和街道工業已有企業56000多个，从業人員200多万人，产值达20亿元，相当于1949年解放时全国地方工業企業产值的三倍。城市人民公社工業正在以飞快的速度向前发展，它已經成为我国工業战綫上的一支生力軍。

城市人民公社是我国經济和政治发展的产物是党的社会主义建設总路綫和生产大躍进的产物。許多城市組織了街道居民生产和集体生活为建立城市人民公社打下了極为良好的基础而这种新的組織形式又促进了生产的大发展，显示出巨大的威力。展覽会里展出了郑州市管城区、哈尔濱市香坊和道外、北京市二龙路、石家庄市桥西、長沙市先鋒和重庆市七星崗等人民公社的产品。这几个城市人民公社都是在1958年8月以后才开始試办的，它們从建立到现在，还不到两年，而公社工業已經从原有比較零散的街道工業的基础上茁壯地成長起来了。它們不仅生产为人們日常生活所必需的服装鞋帽、肥皂、雨衣、門扣、鞋扣、食品、縫級机、自行車等輕工業产品，而且也生产为大工業服务的滚珠軸承，机械工厂用的各种刀具和机床开关，汽車、飞机、拖拉机上用的汽缸垫，以及电話交換台，等等。他們生产的产品数量越来越多，質量越来越高，花色品种又是那样的琳瑯滿目，丰富多采，充分显示出城市人民公社工業的無限生命力。

互相配合　共同跃进

展覽架上整齐地排列着直徑半寸至几寸不同規格的軸承和精圓明瑩的大小滚珠，这是哈尔濱市以国营大厂为中心所組成的香坊人民公社的社办工業衛星軸承厂的产品。衛星軸承厂的前身，是七个軍屬老大娘所办的一个小麻繩社，在公社化以后，經过国营軸承厂的帮助逐步发展成为一个軸承厂。他們將大厂所剔除的不合格的大小軸承外圈和滚珠，进行加工，原来是大号的，加工后就小了些，原来是小号的，改成更小些；就是这样，他們生产了大量的各种規格的軸承和滚珠滿足了工农業和交通运輸業的需要。同时，他們还为国营軸承厂和其他机械工厂加工刀具，原来大厂將廢刀具送往外地加工，加工費每个2元，现在由衛星厂加工，加工費只要六角錢，还省去了往返运輸的周折。他們就是这样組織本社大中小型企業相互配合、协作，这种大帮小，小为大，互相支援的作法，大大地推动了大中小型企業的全面发展，适应了生产


香坊人民公社衛星軸承厂改制的軸承和鋼珠

大躍进的需要。

此外，在展出的产品中，很多是利用大厂的边角廢料制成的，但是反过来又支援了大工業的发展。北京市二龙路人民公社，利用印刷厂廢銅板制成汽缸垫等产品，用大厂的小塊五金廢料，經加工並作表面处理后，制成配电室用的开閉閘或喇嘴等。

心灵又手巧　廢料成良材

在展出的为社員生活服务的各种精緻的产品中，很多是利用城市廢品廢料加工所制成的。管城区人民公社工厂用各种花色的碎布条，縫制成漂亮实用的兒童服裝、圍涎和書包。哈尔濱道外人民公社用大人的



用碎布零料做成的兒童服裝和書包

旧衣褲、旧布鞋改制成兒童的衣服和鞋子，不但式样美观，柔軟耐用，而且价格便宜，很受社員的欢迎。管城区人民公社还用豆腐渣、蔴油渣和药渣混合后制出香甜可口的点心，节約了粮食，滿足了需要。哈尔濱市道外人民公社銀光电鍍厂利用自行車厂廢料，如截短的鋼管等，制成小巧玲瓏的折叠式自行車，可供地質勘探人員或外出旅行的人們采用。道外公社工厂在1959年这一年中所收集的廢銅爛鉄，就达4000多吨，为国家节省鋼材3000多吨。

管城区的妇女看到大工厂和集体食堂的刷鍋水中漂着很多油花，她們就想办法把这些油份提出来制成肥皂。她們又从机器厂收集擦机器的揩布，除把油洗下来回收外，並把洗淨的揩布送回工厂，这样，既增产了油脂，还节約了棉布。也有的在廢报紙上塗油彩，制成各色美丽的油紙。

社員們就是这样一点一滴地收集利用廢品廢料，为国家节約財富，創造財富。

技术革新　万紫千紅

城市公社工業的职工們，在轟轟烈烈的以"四化为中心的技术革新和技术革命运动中，也发揮了他們的巨大的力量，革新之花，开遍各地。

在展覽大厅的正中，陈列着一台光电自动控制程序車床，操縱自动化，加工时只要首先將工序选好安好样板，全部加工过程即可自动完成，生产效率比人工操縱提高三四倍，並且保証了加工質量。由于工人不必直接在車床旁操作，还保証了安全生产。这是石家庄桥西人民公社机械厂金工車間青年組四名工人发揮了敢想敢干的風格，在兄弟厂的帮助下，經过十六次失敗，終于試制成功的。

同样，香坊人民公社衛星軸承厂創制成功了滚珠送球机自动綫，提高工效几十倍；电器厂試制成功高級的电子听診器，为病人造福，用这种听診器，一位病人可由三位医生同时听診，以便会診研究病情。

在土法大搞綜合利用方面，城市人民公社也有显著成績。展覽橱里陈列着的多种化工原料，这些都是郑州市管城区人民公社紅旗化工厂的产品。这个厂从130亩鹽碱地里取得原料，采用土法，搞出了25种化工产品。这个厂在公社化前，只有八个工人，产品也只有火硝、鹽等几种产品，在公社化后，工厂得到飞躍的发展，工人数也大大增加，他們大鬧技术革新与技术革命，大搞綜合利用。月产值由初期2000元猛升至20余万元。通过他們的双手，使得"泥土变金銀，硝缸成了聚宝盆"。

創造这些成績的人，大都是一年多以前，甚至几个月前还是家庭妇女，但在参加生产后，开闊了胸襟，解放了思想，迅速地提高了技术水平，不少人成为生产中的英雄，技术革新的尖兵。圖片中管城区三位妇女，正在專心地研究制造电动机的技术。她們都是几个孩子的媽媽了，从家庭里走出来，参加电机厂工作还不过年余，現在已达三級工水平，並且成为技术革新的能手，能够修理与制造电动机、发动机、变压器等，这是今天城市人民公社中千百万妇女的新形象的縮影。

☆　☆　☆　☆

随着城市人民公社气势磅礴的发展，城市人民公社工業也將进一步飞躍发展，光芒万丈，前程無量。它將生产出更多的价廉物美的物品来为大工業服务、为滿足市場需要和人民生活服务；它將在改变人民公社的經济面貌和社員的思想面貌方面，起到更大的作用；它將更好地发揮出工業战綫上生力軍的作用，使公社生产集体化向更高的程度发展。



企业管理基础知識講話

第九講：原材料供应和仓庫管理(續)

倉庫管理

倉庫管理工作是企業原材料供应工作中的一个重要环节。从广义来說，倉庫管理应該包括企業的各种倉庫——原材料倉庫（以下簡称材料倉庫）、工具倉庫、半成品倉庫、成品倉庫等等。这里我們只是談其中的一种——材料倉庫的管理工作。

企業的材料倉庫一般是由供銷科領导的。它的任务主要有下列四方面：①驗收材料；②保管材料；③发放材料；④核算材料（包括监督材料的使用情况）。

(一) 驗收材料　这是材料入庫之前的一項重要工作。首先要检查原材料的数量、品种和规格；其次要检查原材料的質量；第三是检查原材料的价格。对原材料質量的检驗，有些可由倉庫負責，有些要由企業的技术检查科（組）或試驗室負責，应該根据具体情况来明确分工。对于不合規格的原材料，一般应該根据具体情况，分别采取下列几种办法：①退回原发貨單位申請更換；②在企業内部組織加工（如土鉄的去硫、化工原料的提純等）；③选别分类，确定不同的保管或加工方法；等等。

(二) 保管材料　这是倉庫工作的主要內容，它的任务是保証材料的領取方便、数目不缺、質量不变，並防止各种不必要的損失。为此，一般要求注意下列几項工作：①將原材料統一名称和編号，建立科学的分类保管制度，为搞好收发、保管、查点和发放工作創造条件。凡是列入国家頒布的工業产品目录中的原材料，应該据此統一名称和編号；对目录以外的原材料，应該根据各种原材料的技术特征和經济用途，結合本單位的具体情况来統一名称和分类編号；凡是一种原材料有几种名称，或者一种原材料可以有多种用途（互相可以代用的），应該在材料卡片中註明。②确定不同的堆积和儲存方法，防止霉坏和損失。如菸叶要保持一定的水份，生橡膠不能接触阳光，油漆忌干燥、忌热，食糖要防潮，鋼鉄要防銹等等；就要根据这些原材料的具体特点，确定不同的堆放方法，做好倉庫的通風或防風工作，适当地調节溫濕度。③搞好倉庫保衛工作：防止水、火、虫等灾害；警惕反革命份子及其他坏份子的破坏活动；防止貪污和盜窃。

(三) 发放材料　要做好这項工作，主要包括两方面：一方面，要做好发放前的准备工作，保証发放的原材料更好地适应生产需要。对此，一般要抓下列几項工作：①挑选分类；②加工处理（如粉碎）；③改变規格或包裝形式（如大塊金屬的切割、大件包裝变小件包裝）。另一方面，应該建立和貫徹各种科学的領料和发料制度，如送料制度、領料制度和余料回收制度等等。在建立这些制度的时候，应該尽可能适应生产的需要和貫徹节約的原則，它必須在企業的統一領导下，由倉庫和生产車間共同研究制訂。

(四) 核算工作　倉庫核算工作是企業实行經济核算工作的一个組成部分，是监督原材料消耗和节約原材料消耗的一个重要方法。要保証材料核算的正确及时，一般要注意下列几点：①要有科学的原始記录和憑証。在这方面，手續要力求簡化，但必須有帳可查、有据可查；②要有正确的計量仪器，例如磅秤、量尺等，除特殊情况外，倉庫的进料和出料都应該履行"度量衡"手續；③要有定期盤存的制度等等。

要搞好倉庫工作，必須依靠全体倉庫职工的努力，依靠企業內外各單位的协作，依靠政治挂帅。在这一方面，結合倉庫工作的特点，一般要求在倉庫工作人員中树立下列几种观点：①主人翁观点：企業的倉庫是全民的財富，倉庫工作人員是国家財富的具体管理者和保衛者。因此，要搞好倉庫工作，首先必須在倉庫工作人員中树立主人翁观点，全心全意为人民服务，讓每一个倉庫工作人員都应該像保护自己的眼珠一样来保护公共財产。企業領导上必須根据这一基本要求，愼重选擇和配备倉庫工作人員，並且經常以这一条来教育和要求倉庫工作人員。②生产观点：倉庫工作絕不是一个簡單的保管工作，它是为生产服务的。因此，倉庫工作的一切环节都必須考虑生产的需要，为生产着想。倉庫的一切規章制度都应該尽量能适应生产的需要，有利于生产的发展。当生产的情况起了变化，原有的規章制度不相适应的时候，就应該及时改革有关的制度，以便促进生产的发展。③节約观点：倉庫工作人員不仅要注意倉庫本身的节約，防止各种損失，而且有責任推动生产車間的节約，协助車間防止材料使用上的浪費和損失。要用料首先就得領料，要領料就得通过倉庫。因此，倉庫在实际上也就成为用料上的一个"关口"。在倉庫工作人員中树立节約观点，就可以在保証生产需要的原則下，結合用料的实际情况，在发料的"关口"中貫徹节約的原則。　（未講完）

大躍进的需要。

此外，在展出的产品中，很多是利用大厂的边角廢料制成的，但是反过来又支援了大工業的发展。北京市二龙路人民公社，利用印刷厂廢銅板制成汽缸垫等产品，用大厂的小塊五金廢料，經加工並作表面处理后，制成配电室用的开閉閘或閘嘴等。

心灵又手巧　廢料成良材

在展出的为社員生活服务的各种精緻的产品中，很多是利用城市廢品廢料加工所制成的。管城区人民公社工厂用各种花色的碎布条，縫制成漂亮实用的兒童服裝、圍涎和書包。哈尔濱道外人民公社用大人的旧衣褲、旧布鞋改制成兒童的衣服和鞋子，不但式样美观，柔軟耐用，而且价格便宜，很受社員的欢迎。管城区人民公社还用豆腐渣、糠油渣和葯渣混合后制出香甜可口的点心，节約了粮食，滿足了需要。哈尔濱市道外人民公社銀光电鍍厂利用自行車厂廢料，如截短的鋼管等，制成小巧玲瓏的折叠式自行車，可供地質勘探人員或外出旅行的人們采用。道外公社工厂在1959年这一年中所收集的廢銅爛鉄，就达4000多吨，为国家节省鋼材3000多吨。



用碎布零料做成的兒童服裝和書包

管城区的妇女看到大工厂和集体食堂的刷鍋水中漂着很多油花，她們就想办法把这些油份提出来制成肥皂。她們又从机器厂收集擦机器的揩布，除把油洗下来回收外，並把洗淨的揩布送回工厂，这样，既增产了油脂，还节約了棉布。也有的在廢报紙上塗油彩，制成各色美丽的油紙。

社員們就是这样一点一滴地收集利用廢品廢料，为国家节約財富，創造財富。

技术革新　万紫千紅

城市公社工業的职工們，在轟轟烈烈的以"四化"为中心的技术革新和技术革命运动中，也发揮了他們的巨大的力量，革新之花，开遍各地。

在展覽大厅的正中，陈列着一台光电自动控制程序車床，操縱自动化，加工时只要首先將工序选好安好样板，全部加工过程即可自动完成，生产效率比人工操縱提高三四倍，並且保証了加工質量。由于工人不必直接在車床旁操作，还保証了安全生产。这是石家庄桥西人民公社机械厂金工車間青年組四名工人发揮了敢想敢干的風格，在兄弟厂的帮助下，經过十六次失敗，終于試制成功的。

同样，香坊人民公社衛星軸承厂創制成功了滚珠选球机自动綫，提高工效几十倍；电器厂試制成功高級的电子听診器，为病人造福，用这种听診器，一位病人可由三位医生同时听診，以便会診研究病情。

在土法大搞綜合利用方面，城市人民公社也有显著成績。展覽櫥里陈列着的多种化工原料，这些都是郑州市管城区人民公社紅旗化工厂的产品。这个厂从130亩鹽碱地里取得原料，采用土法，搞出了25种化工产品。这个厂在公社化前，只有八个工人，产品也只有火硝、鹽等几种产品，在公社化后，工厂得到飞躍的发展，工人数也大大增加，他們大闹技术革新与技术革命，大搞綜合利用。月产值由初期2000元猛升至20余万元。通过他們的双手，使得"泥土变金銀，硝缸成了聚宝盆"。

創造这些成績的人，大都是一年多以前，甚至几个月前还是家庭妇女，但在参加生产后，开闊了胸襟，解放了思想，迅速地提高了技术水平，不少人成为生产中的英雄，技术革新的尖兵。圖片中管城区三位妇女，正在專心地研究制造电动机的技术。她們都是几个孩子的媽媽了，从家庭里走出来，参加电机厂工作还不过年余，現在已达三級工水平，並且成为技术革新的能手，能够修理与制造电动机、发动机、变压器等，这是今天城市人民公社中千百万妇女的新形象的縮影。

☆　☆　☆　☆

随着城市人民公社气势磅礴的发展，城市人民公社工業也將进一步飞躍发展，光芒万丈，前程無量。它將生产出更多的价廉物美的物品来为大工業服务、为滿足市場需要和人民生活服务；它將在改变人民公社的經济面貌和社員的思想面貌方面，起到更大的作用；它將更好地发揮出工業战綫上生力軍的作用，使公社生产集体化向更高的程度发展。



企业管理基础知识講話

第九講：原材料供应和仓庫管理(續)

倉庫管理

倉庫管理工作是企業原材料供应工作中的一个重要环节。从广义来說，倉庫管理应該包括企業的各种倉庫——原材料倉庫（以下簡称材料倉庫）、工具倉庫、半成品倉庫、成品倉庫等等。这里我們只是談其中的一种——材料倉庫的管理工作。

企業的材料倉庫一般是由供銷科领导的。它的任务主要有下列四方面：①驗收材料；②保管材料；③发放材料；④核算材料（包括监督材料的使用情况）。

（一）驗收材料　这是材料入庫之前的一項重要工作。首先要检查原材料的数量、品种和规格；其次要检查原材料的質量；第三是检查原材料的价格。对原材料質量的检驗，有些可由倉庫負責，有些要由企業的技术检查科（组）或試驗室負責，应該根据具体情况来明确分工。对于不合規格的原材料，一般应該根据具体情况，分别采取下列几种办法：①退回原发貨單位申請更换；②在企業內部組織加工（如土鉄的去硫、化工原料的提純等）；③选别分类，确定不同的保管或加工方法；等等。

（二）保管材料　这是倉庫工作的主要內容，它的任务是保証材料的领取方便、数目不缺、質量不变，並防止各种不必要的損失。为此，一般要求注意下列几項工作：①將原材料統一名称和編号，建立科学的分类保管制度，为搞好收发、保管、查点和发放工作創造条件。凡是列入国家頒布的工業产品目录中的原材料，应該据此統一名称和編号；对目录以外的原材料，应該根据各种原材料的技术特征和經济用途，結合本單位的具体情况来統一名称和分类編号；凡是一种原材料有几种名称，或者一种原材料可以有多种用途（互相可以代用的），应該在材料卡片中註明。②确定不同的堆积和儲存方法，防止霉坏和損失。如菸叶要保持一定的水份，生橡膠不能接触阳光，油漆忌干燥、忌热，食糖要防潮，鋼鉄要防銹等等；就要根据这些原材料的具体特点，确定不同的堆放方法，做好倉庫的通風或防風工作，适当地調节溫湿度。③搞好倉庫保衛工作：防止水、火、虫等灾害；警惕反革命份子及其他坏份子的破坏活动；防止貪污和盜窃。

（三）发放材料　要做好这項工作，主要包括两方面：一方面，要做好发放前的准备工作，保証发放的原材料更好地适应生产需要。对此，一般要抓下列几項工作：①挑选分类；②加工处理（如粉碎）；③改变規格或包裝形式（如大塊金属的切割、大件包裝变小件包裝）。另一方面，应該建立和貫徹各种科学的領料和发料制度，如送料制度、領料制度和余料回收制度等等。在建立这些制度的时候，应該尽可能适应生产的需要和貫徹节約的原則，它必須在企業的統一领导下，由倉庫和生产車間共同研究制訂。

（四）核算工作　倉庫核算工作是企業实行經济核算工作的一个組成部分，是监督原材料消耗和节約原材料消耗的一个重要方法。要保証材料核算的正确及时，一般要注意下列几点：①要有科学的原始記录和憑証。在这方面，手續要力求簡化，但必須有帳可查、有据可查；②要有正确的計量仪器，例如磅秤、量尺等，除特殊情况外，倉庫的进料和出料都应該履行"度量衡"手續；③要有定期盤存的制度等等。

要搞好倉庫工作，必須依靠全体倉庫职工的努力，依靠企業內外各單位的协作，依靠政治挂帅。在这一方面，結合倉庫工作的特点，一般要求在倉庫工作人員中树立下列几种观点：①主人翁观点：企業的倉庫是全民的財富，倉庫工作人員是国家財富的具体管理者和保衛者。因此，要搞好倉庫工作，首先必須在倉庫工作人員中树立主人翁观点，全心全意为人民服务，讓每一个倉庫工作人員都应該像保护自己的眼珠一样来保护公共財产。企業领导上必須根据这一基本要求，愼重选擇和配备倉庫工作人員，並且經常以这一条来教育和要求倉庫工作人員。②生产观点：倉庫工作絕不是一个簡單的保管工作，它是为生产服务的。因此，倉庫工作的一切环节都必須考虑生产的需要，为生产着想。倉庫的一切規章制度都应該尽量能适应生产的需要，有利于生产的发展。当生产的情况起了变化，原有的規章制度不相适应的时候，就应該及时改革有关的制度，以便促进生产的发展。③节約观点：倉庫工作人員不仅要注意倉庫本身的节約，防止各种損失，而且有責任推动生产車間的节約，协助車間防止材料使用上的浪費和損失。要用料首先就得領料，要領料就得通过倉庫。因此，倉庫在实际上也就成为用料上的一个"关口"。在倉庫工作人員中树立节約观点，就可以在保証生产需要的原则下，結合用料的实际情况，在发料的"关口"中貫徹节約的原則。　（未講完）

新書介紹

大办街道工業

——郑州市社办工業經驗

中共郑州市委員会編　　定价 0.23 元

郑州市人民公社化以来，在党的正确領导下，貫徹了"以生产为中心，生产、生活一齐抓"的方針，在組織居民从事工業生产，举办集体福利事業方面，取得了很大成績。"大办街道工業"一書除介紹了郑州城市人民公社办工業的經驗以外，还生动地介紹了一些工厂的創業經过。例如，化工厂，被服厂从無到有、从小到大等等具体事例。从郑州市的經驗充分証明了城市人民公社和农村人民公社一样，具有無比的优越性和强大的生命力。

当前全国正在大办城市人民公社，为了交流經驗，互相促进，共同提高，本書具有普遍地学習参考意义。

稻草制高級文化用紙

姚世伽編著　　定价 0.43 元

本書介紹了国营利华造紙厂的职工在党的总路綫的光輝照耀下，解放思想，破除迷信，在多年使用稻草制漿造紙的丰富經驗基础之上，鼓足了干勁，积極鑽研，采取一系列的措施，克服了缺点，用100%的稻草漿制出了漂亮的一号膠版印刷紙，並且根据試驗証明。用100%稻草漿制造地圖紙、圖画紙、銅版紙等高級文化用紙也是可能的。

制漿造紙生产过程的自动調节

〔苏〕Е. Я. 巴尔馬索夫著　刘　豹、周昌震譯　　定价 1.32 元

这本書是苏联的中等技术学校教材，对制漿造紙生产过程的自动調节作了簡明扼要的叙述。全書共分四篇，十五章。第一篇闡明了自动調节的理論基础，並分别說明了各种自动調节器的性質；第二篇叙述自动調节器的組成元件，第三篇說明各种工業用的自动調节器和調节器的选擇与調整；第四篇，也就是本書的主要部分，論述了制漿造紙生产中各种調节过程的自动化，这里就硫酸鹽紙漿、亞硫酸鹽紙漿、磨木漿和造紙車間的不同生产过程或生产对象的自动化分别作了叙述。

本書可供各地造紙厂从事生产自动化的工程技术人員和設計人員参考。

玻璃工業中的純碱节約与代用

輕工業部輕工業局玻璃处編　　定价 0.55 元

本書根据我国各地进行純碱节約代用的各种实际生产試驗結果，結合国外有关这方面的資料匯編而成。主要介紹了采用芒硝、矿物原料、土碱溶制玻璃瓶罐的經驗，可供各地玻璃厂进一步开展以节約純碱为中心的原材料节約代用运动的参考。

~~~~~~~~* <> *~~~~~~~~

以上各書均已出版，全国各地新华書店發行，讀者如在当地新华書店購买不到时，可直接写信汇款向我社購买。我社地址在北京广安門內白广路，开戶銀行为北京分行菜市口分理处，帳号为輕工業存款11号。

輕工業出版社

中国輕工业
ZHONGGUO QINGGONGYE
（半月刊）
第11期
1960年6月13日出版
每册定价：0.20 元

編輯者：中国輕工業編輯部（北京市广安門內白广路）
出版者：輕工業出版社（北京市广安門內白广路）
本刊代号：2—53

印刷者：北京市印刷一厂
总發行处：邮电部北京邮局
訂購处：全国各地邮局
代訂代售处：全国各地新华書店
~~~~~~~~

